

BIULETYN

URZĘDU PATENTOWEGO

**Wydawnictwo Urzędu Patentowego
Rzeczypospolitej Polskiej**

Urząd Patentowy RP — na podstawie art. 34 i art. 82 ustawy z dnia 19 października 1972 t. o wynalazczości (Dz. U. z 1984 r. Nr 33, poz. 177) — dokonuje ogłoszenia w „Biuletynie Urzędu Patentowego” o zgłoszonych wynalazkach i wzorach użytkowych. Ogłoszenia o zgłoszeniach drukowane w „Biuletynie” podane są w układzie klasowym według Międzynarodowej Klasyfikacji Patentowej i zgodnie z § 27 ust. 4 zarządzenia Prezesa Urzędu Patentowego RP z dnia 12.XI.1984 r. w sprawie ochrony wynalazków i wzorów użytkowych (MP z 1984 r. nr 26, poz. 179) zawierają następujące dane:

- symbol według Międzynarodowej Klasyfikacji Patentowej,
- numer zgłoszenia wynalazku lub wzoru użytkowego,
- datę zgłoszenia wynalazku lub wzoru użytkowego,
- datę i kraj uprzedniego pierwszeństwa oraz numer zgłoszenia dokonanego za granicą lub oznaczenie wystawy — jeżeli zastrzeżono pierwszeństwo,
- imię i nazwisko lub nazwę zgłaszającego,
- miejsce zamieszkania lub siedzibę oraz kraj zgłaszającego,
- tytuł wynalazku lub wzoru użytkowego,
- skrót opisu wynalazku lub wzoru użytkowego wraz z figurą rysunku najlepiej obrazującą wynalazek lub wzór użytkowy,
- liczbę zastrzeżeń,

Po wykazie ogłoszeń w układzie klasowym podaje się wykaz zgłoszeń opublikowanych w danym numerze w układzie numerowym.

Ogłoszenia dotyczące zgłoszeń o udzielenie patentów tymczasowych zostały oznaczone kodem rodzaju dokumentu A2. Jeżeli po dniu takiego ogłoszenia zostanie złożony wniosek o udzielenie patentu (art. 26 ust. 3 u.o.w.) Urząd Patentowy ogłasza o wniosku w „Wiadomościach Urzędu Patentowego”.

Od dnia ogłoszenia o zgłoszeniu wynalazku lub wzoru użytkowego, osoby trzecie mogą:

- 1) zapoznać się ze wskazanym opisem wynalazku lub wzoru użytkowego, zastrzeżeniami patentowymi lub ochronnymi i rysunkami oraz sporządzić z nich odpisy;
- 2) w terminie sześciu miesięcy — nadsyłać do Urzędu Patentowego swoje uwagi co do istnienia przeszkód uniemożliwiających udzielenie patentu (prawa ochronnego).

Odpowiednio uzasadnione pod względem faktycznym (dokumentacja dowodowa) i prawnym uwagi należy nadsyłać w dwóch egzemplarzach na adres: Urząd Patentowy RP — 00-950 Warszawa; skr. poczt. 203, Al. Niepodległości 188.

Informuje się, że odbitki kserograficzne dokumentów wymienionych w pkt. 1 można zamawiać w Urzędzie Patentowym, przy czym w zamówieniu należy:

- a) podać numer „Biuletynu Urzędu Patentowego”, w którym dokonano ogłoszenia o zgłoszeniu oraz numer strony,
- b) wskazać numer zgłoszenia, symbol klasyfikacji patentowej i tytuł wynalazku lub wzoru użytkowego.

Urząd Patentowy podaje do wiadomości nr konta w NBP

Urząd Patentowy RP — NBP Oddział Okręgowy w Warszawie

konto: 1052-2583-223-1 99.1000 § 91

- opłaty związane z rejestracją i ochroną wynalazków, wzorów użytkowych, wzorów zdobniczych, znaków towarowych; opłaty za zażalenia i odwołania; wpłaty za usługi kserograficzne i mikrofilmowe; wpłaty z tytułu sprzedaży wydawnictw, wpłaty za powołanie biegłego.

Egzemplarze pojedyncze można nabywać w Urzędzie Patentowym RP — Al. Niepodległości 188, skr. poczt. 203, 00-950 Warszawa

URZĄD PATENTOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

Numer oddano do składu w lutym 1991 r. Ark. wyd. 12,13, ark. druk. 12,0. Pap. piśm. kl. III, 61 X 86—71 g

Nakład 2065 egz + 16 egz. obowiązkowych

Cena 12 000 zł

INDEKS 35326

Druk wykonała Drukarnia Narodowa Zakład Nr 8 Kraków, Osiedle Hutnicze 7. Zam. 435/91

BIULETYN

URZĘDU PATENTOWEGO

Warszawa, dnia 3 czerwca 1991 r.

Nr 11 /455/ Rok XIX

Ogłoszenia o zgłoszonych w Polsce

- I. Wynalazkach do opatentowania
- II. Wzorach użytkowych do ochrony

Cyfrowe kody identyfikujące (wg normy WIPO ST9), które poprzedzają informacje o zgłoszonych do opatentowania wynalazkach oraz zgłoszonych do ochrony wzorach użytkowych, mają **następujące** znaczenie

- (21) — numer zgłoszenia wynalazku lub wzoru użytkowego
- (22) — data zgłoszenia wynalazku lub wzoru użytkowego
- (30) — dane dotyczące pierwszeństwa z wystawy (data i oznaczenie wystawy)
- (31) — numer zgłoszenia priorytetowego (numer pierwszeństwa)
- (32) — data zgłoszenia priorytetowego (data pierwszeństwa)
- (33) — kraj, w którym dokonano zgłoszenia priorytetowego (kod kraju)
- (51) — symbol Międzynarodowej Klasyfikacji Patentowej:
cyfra przed kodem (51) oznacza kolejną **edycję** MKP
- (54) — tytuł wynalazku lub wzoru użytkowego
- (57) — skrót opisu
- (61) — nr zgłoszenia głównego
- (62) — numer zgłoszenia macierzystego (dla zgłoszenia wydzielonego)
- (71) — nazwisko i **imię** lub nazwa zgłaszającego, który nie jest twórcą wynalazku lub wzoru użytkowego
- (72) — nazwisko i imię twórcy (ów) wynalazku lub wzoru użytkowego
- (75) — nazwisko i imię twórcy (ów) wynalazku lub wzoru użytkowego, który jest (którzy są) zarazem zgłaszającym (zgłaszającymi)

Przed cyfrowym kodem identyfikującym (21), umieszczone są literowo-cyfrowe kody rodzaju dokumentu (wg normy WIPO **ST 16**) zgodnie z przyjętymi symbolami:

- A1 — ogłoszenie zgłoszenia o patent
- A2 — ogłoszenie zgłoszenia o patent tymczasowy
- A3 — **ogłoszenie** zgłoszenia o patent dodatkowy
- A4 — ogłoszenie zgłoszenia o patent tymczasowy dodatkowy
- U1 — ogłoszenie zgłoszenia o prawo ochronne
- U3 — ogłoszenie zgłoszenia o prawo ochronne dodatkowe

I. WYNALAZKI

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

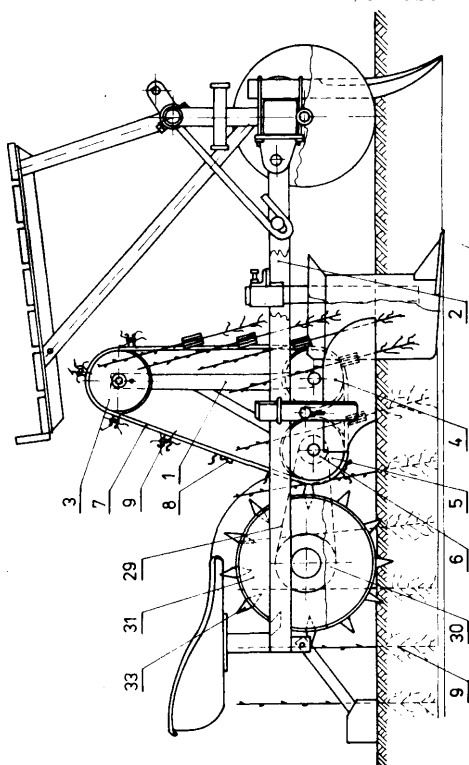
A2(21) 286695 (22) 90 08 30 5(51) A01C 11/00

(71) Instytut Sadownictwa i Kwiaciarnictwa,
Skierniewice

(72) Godyń Adolf, Cianciara Zdzisław

(54) Podainik do sadzarki szkółkarskiej

(57) Do konsoli /1/ przytwierdzonej do ramy /2/ sadzarki szkółkarskiej przymocowane jest koło zębate górne /3/, koło zębate dolne /4/ i koło zębate /5/. Na kołach tych umieszczony jest przenośnik łańcuchowy /7/, do którego przytwierdzone są uchwyty, na których zamocowane są chwytaki /8/, posiadające podstawę chwytaka oraz przymocowany do niej zawias i element ślizgowy. Obrót chwytaków /8/ jest sterowany prowadnicą umieszczoną na części biegu przenośnika /7/. Napęd przenośnika łańcuchowego /7/ składa się z kół zębatach /5 i 6/, łańcucha /29/, koła zębatego /30/ oraz koła ugniatającego /32/ z palcami /31/.
/5 zastrzeżeń/
/31/.

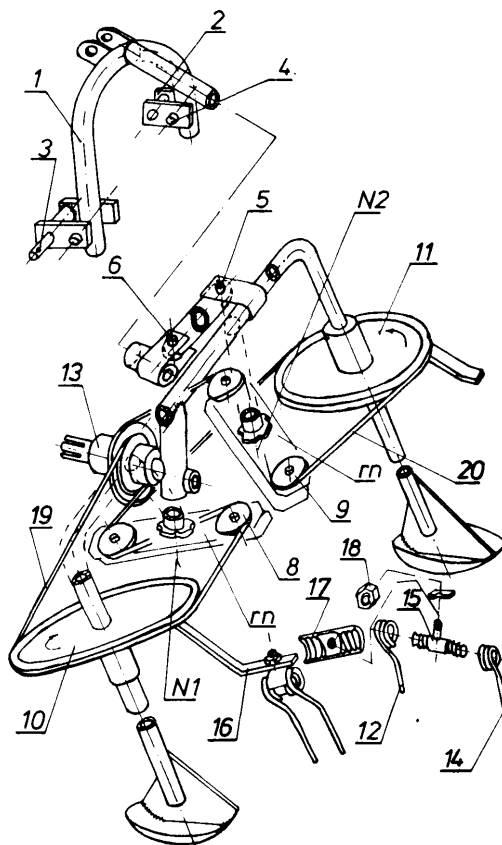


A1(21) 287858 (22) 90 11 21 5(51) A01D 78/10

(75) Sujak Małgorzata; Warszawa

(54) Przetrasacz karuzelowy

(57) Przedmiotem wynalazku jest przetrasacz karuzelowy, którego zadaniem jest przetrzęsanie i rozrzucanie skoszonych roślin niskołodygowych skoszonych na siano w warunkach polowych. Przetrasacz charakteryzuje się tym, że ma dwie osie obrotu /5/ i /6/ z tyłu urządzenia i ma dwa pasy klinowe /19/ i /20/, z których każdy przechodzi przez tuleję /13/ i napinacz /8/ lub /9/, wyposażony jest w palce sprężyste /12/ i /14/, które są nakręcone na tuleję /15/ i dociskane nakładką /17/.
/1 zastrzeżenie/



A1(21) 287742 (22) 90 11 12 5(51) A01H 1/02

(75) Telatyński Leszek, Lubin

(54) Sposób szczepienia drzew

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie skrócenia okresu do wejścia drzewa w ponowne owocowanie.

Sposób charakteryzuje się tym, że szczepienie prowadzi się zrazem **półzdrewniałym** na gałęzi półzdrewniałej, a miejsce szczepienia osłania się osłonką z **folii**. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 282381 (22) 89 11 20 5(51) A01K 1/01

(71) Instytut Budownictwa, Mechanizacji i Elektryfikacji Rolnictwa, Warszawa

(72) Borowiecki Zbigniew

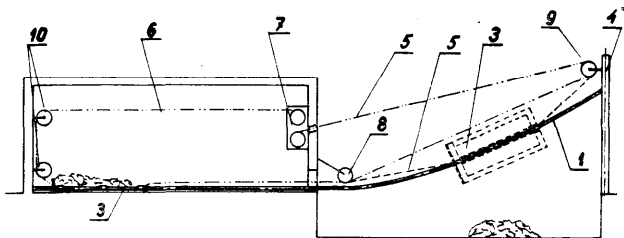
(54) Mechaniczna szufla do obornika

(57) Szufla ma ukształtowany poziomo wzdłuż kanału i stopniowo podnoszący się na zewnątrz budynku prętowy tor /1/, który jednym końcem jest przytwierdzony do przedniej części kanału, a drugim końcem jest przytwierdzony do masztu /4/ na zewnątrz budynku.

Na prętowym torze /1/ jest suwliwie zamocowany poprzez przelotowe prowadnice paletowy **zgarniak** /3/, który z przodu ma przymocowaną linę /5/ połączoną poprzez **rolkę** /8/ i rolkę /9/ z **napędowym** mechanizmem /7/.

Do tylnej części paletowego zgarniaka /3/ jest zamocowana linę /6/ połączoną poprzez rolki /10/ z napędowym mechanizmem /7/.

/2 zastrzeżenia/



A1(21) 282207 (22) 89 11 08 5(51) A01N 25/09

(71) Zarząd Ochrony i Konserwacji Zespołów Pałacowo-Ogrodowych, Warszawa

(72) Tomaszewski Konrad, Siewniak Marek, Wieczorek Krzysztof, Kot Zbigniew

(54) Środek do zabezpieczania ran powierzchniowych na drzewach

(57) Środek składa się ze spoiwa stanowiącego mieszaninę wodnej dyspersji żywicy akrylowej i mączki grafitowej w ilości 70-95,5% części wagowych oraz z fungicydów w ilości 4-8% części wagowych zawierających karbendazym i karboksynę a także z czteroboranu sodowego w ilości 0,5 - 2,0% części wagowych.

/2 zastrzeżenia/

A1(21) 282320 (22) 89 11 14 5(51) A01N 25/10 A61K 9/14

(71) Politechnika Łódzka, Łódź

(72) Łaszkiewicz Bogumił, Krajewski Krzysztof

(54) Sposób wytwarzania środków biologicznie czynnych o przedłużonym i kontrolowanym działaniu na nośnikach polimerowych

(57) Sposób polega na tym, że do polimeru w postaci żelu lub zawiesiny, złożonego z kwasu huminowego, ligniny, celulozy, pochodnych celulozy, **modyfikowanej kazeiny**, mikrokrystalicznej celulozy, chitozanu, **mikrokrystalicznej chityny** lub mikrokrystalicznego chitozanu, w ilości **1-90%** wagowych w stosunku do rozpuszczalnika, wprowadza się środek biologicznie czynny zdolny do wytworzenia układu jonogenego nośnik - substancja czynna, następnie wprowadza się do układu polimer koordynujący o własnościach kationitu lub anionitu, jak lignosulfoniany, **karbominian** celulozy, sulfokazeinian sodu, chitozan, poliakryloamid, kwas poliakrylowy, kwas polimetakrylowy, amino- lub **sulfo-** pochodne. Następnie wytworzona strukturę koacerwatu poddaje się procesowi suszenia, **wymrażania** lub koagulacji.

/2 zastrzeżenia/

A1(21) 282408 (22) 89 11 22 5(51) A01N 63/00

(71) Mycogen Corporation, SAN DIEGO, US

(72) Payne Jewel

(54) Środek owadobójczy

(57) środek owadobójczy do zwalczania zwłaszcza owadów rzędu Coleoptera zawiera jako substancję szczep *Bacillus thuringiensis* PS122D3 lub jego mutanty, spory i/lub kryształ. /3 zastrzeżenia/

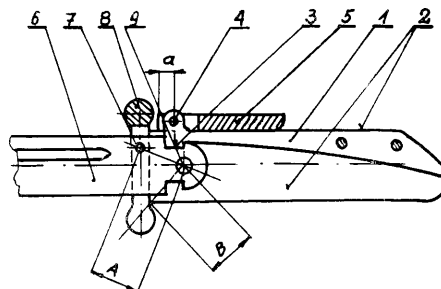
A2(21) 286379 (22) 90 08 06 5(51) A22B 3/10

(71) Fabryka Wyrobów Metalowych, Stojadła

(72) Cudny Jacek, Czerw Stanisław, Ulecki Zbigniew, Stosio Zdzisław

(54) Nóż składany

(57) Nóż ma sprężynę blokującą /1/ osadzoną w tylnej części rękojeści /2/, wyposażoną w części przedniej w występ blokujący /3/ oraz trzpień /4/, na którym obrotowo osadzona jest **dwuramienna dźwignia** zwalnająca /5/. W tylnej części ostrza /6/ na trzpieniu /7/ osadzona jest uchylne garda /8/. /4 zastrzeżenia/



A2(21) 286457 (22) 90 08 10 5(51) A22C 13/00

- (71) Instytut Przemysłu Mięsnego i
Tłuszczowego, Warszawa
(72) Kopec Józef, Kuc Magdalena, Olkiewicz
Michał, Adamowicz Józef

(54) Sposób otrzymywania masy kolagenowej

(57) Sposób polegający na segregacji dwoiny, maceracji kwaśnej, rozdrobnieniu i rozwłóknieniu, ugniataniu z korektą zawartości wody oraz **sitowaniu, charakteryzuje się** tym, że do rozwłóknionej dwoiny podczas ugniatania dodaje się homogenną zawieszinę skrobi spożywczą o stężeniu od 2 do 10 % suchej substancji.

/3 zastrzeżenia/

A1(21) 282454 (22) 89 11 24 5(51) A23K 1/00

- (75) Rzekiecki Adam, Wieliczka; Owczarczyk
Hanna Barbara, Warszawa; Sierzputowski
Andrzej, Warszawa; Łopatek Zbigniew,
Warszawa; Mazurczak Jerzy, Warszawa

(54) Pasze pełnoporcjowe dla zwierząt gospo-
darskich

(57) Przedmiotem wynalazku jest pełnoporcjowa pasza dla zwierząt gospodarskich, zawierająca odpady przemysłu farmaceutycznego, białko pochodzenia roślinnego i/lub zwierzęcego, składniki energetyczne, torf i odpady **złowe, charakteryzująca się** tym, że zawiera odsolone odpady po przemysłowej produkcji heparyny w ilości **1-25%** wagowych, brzeczke **pofermentacyjną** o pH poniżej 6,5 w ilości **20-60%** wagowych, śruty zbożowe w ilości 20-50% wagowych, torf w ilości **1-20%** wagowych, odpady ziołowe w ilości do 5% wagowych.

/2 zastrzeżenia/

A1(21) 282455 (22) 89 11 24 5(51) A23K 1/00

- (75) Sierzputowski Andrzej, Warszawa;
Owczarczyk Hanna B., Warszawa; Rzekiecki
Adam, Wieliczka; Mazurczak Jerzy,
Warszawa; Łopatek Zbigniew, Warszawa

(54) Koncentrat paszowy dla zwierząt

(57) Koncentrat paszowy zawiera śluzówkę jelit cienkich w ilości **70-80%** wagowych, brzeczke **pofermentacyjną** zbóż o pH poniżej 6,5 w ilości 0,5-10% wagowych, składniki mineralne w ilości 5-10% wagowych i odpady ziołowe w ilości do 5% wagowych.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 282456 (22) 89 11 24 5(51) A23K 1/00

- (75) Sierzputowski Andrzej, Warszawa;
Mazurczak Jerzy, Warszawa; Rzekiecki Adam,
Wieliczka; Owczarczyk Hanna B., Warszawa;
Łopatek Zbigniew, Warszawa

(54) Środek paszowy dla zwierząt

(57) Środek paszowy zawiera odsolone odpady po produkcji heparyny w ilości 5-30% wagowych, odpa-

dy młynarskie w ilości 30-70% wagowych, dodatki mineralne w ilości 1-20% wagowych.

/3 zastrzeżenia/

A1(21) 286920 (22) 90 09 18 5(51) A24B 7/00

- (31) 8921113.0 (32) 89 09 18 (33) GB
9012234.2 90 06 01 GB

(71) British American Tobacco Company
Limited, Londyn, GB

(54) Sposób obróbki liści tytoniowych, wyrób do palenia stanowiący produkt sposobu obróbki liści tytoniowych, sposób obróbki liści tytoniowych dla uzyskania materiału wypełniającego wyrób do palenia, materiał wypełniający wyrób do palenia i sposób wytwarzania papierosów

(57) Sposób obróbki liści tytoniowych polega na tym, że blaszka liścia tytoniowego i łądoga liścia tytoniowego są podawane razem przez urządzenie rozdrabniające liście.

Wyrób do palenia charakteryzuje się tym, że materiałem do palenia jest produkt złożony z rozdrobnionych blaszek i łądóg liścia tytoniowego.

Sposób obróbki liści tytoniowych dla uzyskania materiału wypełniającego wyrób do palenia polega na tym, że tytoń w postaci całych liści przechodzi przez kanał utworzony między częściami mielącymi.

Materiał wypełniający wyrób do palenia charakteryzuje się tym, że stanowi mieszaninę rozdrobnionych blaszek i łądóg liści tytoniowych.

Sposób wytwarzania papierosów polega na tym, że przecina się materiał tytoniowy dostarczony w postaci beli dla uzyskania części liści, a następnie po przepuszczeniu przez młyn otrzymuje się mieszaninę płatków blaszek i części łądóg. Mieszanina ta doprowadzana jest do urządzenia wytwarzającego pręcik papierosowy.

/49 zastrzeżeń/

A1(21) 286921 (22) 90 09 18 5(51) A24B 7/00

- (31) 8921113.0 (32) 89 09 18 (33) GB
9012234.2 90 06 01 GB

(71) British-American Tobacco Company Limited,
London, GB

(54) Sposób obróbki liści tytoniowych, wyrób do palenia stanowiący produkt sposobu obróbki liści tytoniowych, sposób obróbki liści tytoniowych dla uzyskania materiału wypełniającego wyrób do palenia, materiał wypełniający wyrób do palenia i sposób wytwarzania papierosów

(57) Sposób obróbki liści tytoniowych polega na tym, że tytoń w postaci całego liścia jest prowadzony poprzez młyn w celu otrzymania mieszaniny zawierającej kawałki liści i łądóg.

Wyrób do palenia zawiera materiał do palenia stanowiący mieszaninę kawałków liści i łądóg. Sposób obróbki liści tytoniowych dla uzyskania materiału wypełniającego wyrób do palenia polega na tym, że tytoń w postaci całego liścia jest przepuszczany przez kanał utworzony przez elementy mielące.

Materiał wypełniający wyrób do palenia charakteryzuje się tym, że zawiera cząsteczki blaszkowe liścia. Sposób wytwarzania papierosów polega na tym, że tytoniowy materiał w postaci beli jest **przecinany** dla uzyskania nieciągłych kawałków całego liścia, następnie po przejściu przez młyn otrzymuje się produkt stanowiący mieszaninę płatków blaszek i kawałki łydog liści, następnie po rozdzielaniu frakcji blaszek i łydog, frakcja blaszek jest podawana do urządzenia wytwarzającego przecik papierosowy. /46 zastrzeżeń/

A2(21) 286650 (22) 90 08 28 5(51) A47B 96/14
A47F 5/00

(30) 90 03 01 Wystawa "Mieszkanie inaczej" w Instytucie Wzornictwa Przemysłowego,

Warszawa

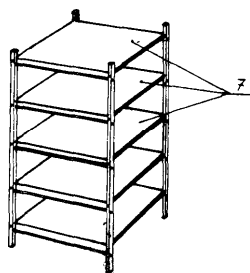
(71) Instytut Wzornictwa Przemysłowego,

Warszawa

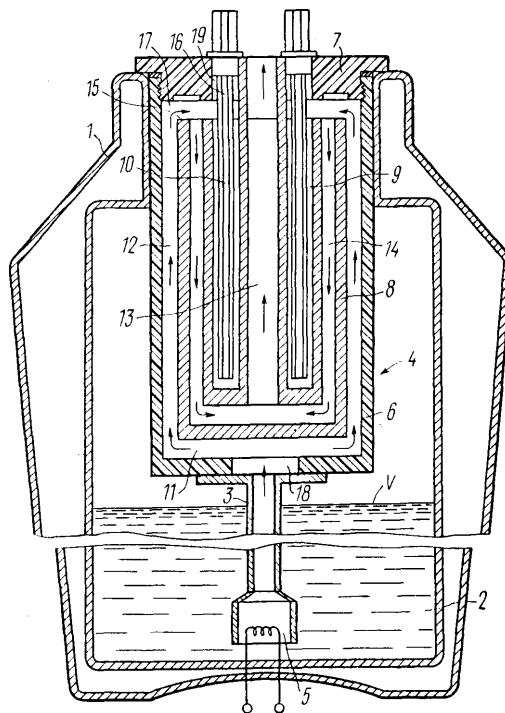
(72) Kosiński Jan

(54) Zestaw elementów konstrukcyjnych do budowy mebli

(57) Zestaw elementów konstrukcyjnych do budowy mebli charakteryzuje się tym, że smukłe elementy, których długość jest zróżnicowana modułowo, o przekroju kwadratowym, mają w jednej płaszczyźnie symetrii otwory cylindryczne w dogodnych odstępach oraz w płaszczyźnie symetrii prostopadłej otwory cylindryczne naprzemianległe. rozmieszczone na końcach smukłych elementów, natomiast cylindryczne elementy, o długości zróżnicowanej modułowo, mają na końcach zaokrąglenia i krzyżowe nacięcia. Prostokątne elementy płaskie /7/ mają wycięcia na swych narożach odpowiadające przekrojom kwadratowym smukłych elementów. /1 zastrzeżenie/



ciepłego czynnika chłodniczego. Górny koniec rurki /3/ jest położony powyżej poziomu ciekłego czynnika chłodniczego, a rurka /3/ łączy się z wykonanymi w komorze chłodzenia /4/ kanałami. W obudowie /6/ komory chłodzenia /4/, osadzona jest obejma /8/ z przewodzącą ciepło materiału, z gniazdamia /9/ do umieszczania pojemników rurowych, których wloty znajdują się na jednej powierzchni czołowej obejmy /8/, oraz ze środkowym otworem przelotowym /13/. Głębokość każdego gniazda /9/ do umieszczania pojemnika rurowego /10/ wynosi od 0,7 do 0,9 długości tego ostatniego. Pomiedzy powierzchnią czołową /15/ obejmy /8/, na której znajdują się wloty gniazd /9/, a zwróconą ku niej ścianką obudowy /6/ komory chłodzenia /4/ występuje szczelina /17/, łącząca się z rurką /3/ do pobierania czynnika chłodniczego. /2 zastrzeżenia/



Al(21) 282540 (22) 89 11 28 5(51) A61C 17/00

(75) Mach Arthur, Wrocław

(54) Uchwyt dentystyczny

(57) Uchwyt dentystyczny przeznaczony jest do domowej pielęgnacji zębów, a zwłaszcza do czyszczenia przestrzeni między zębami, masażu dziąseł i podniebienia oraz usuwania kamienia nazębnego.

Uchwyt jest utworzony z trzonu /1/, do którego przytwierdzone są mocujące końcówki /2, 3/ odgięte pod rozwartym kątem w stosunku do osi trzonu /1/. Mocujące końcówki /2, 3/ mają gwint na zewnętrznej powierzchni, na której osadzone są tulejki /4, 5/ z gwintem wewnętrznym. Jedna z mocujących końcówek /3/ ma stałą szczękę /7/ a na mocującej końcówce /3/ osadzona jest przesuwna szczęką /8/. Mocująca końcówka /3/ ma z jednej strony podłużny rowek, zaś przesuwna szczę-

Al(21) 282451 (22) 89 11 24 5(51) A61B 36/00

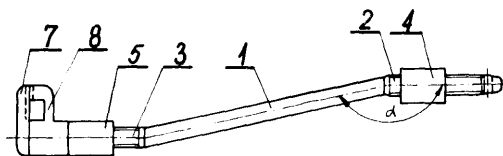
(71) INSTITUT PROBLEM KRIOBIOLOGII I KRIOMEDITSINY AKADEMII NAUK UKRAINSKOI, CHARKÓW SU, SU

(72) Tkachenko Sergei Ivanovich, Telnjuk Valery Nikolaevich, Pyasetsky Vitaly Petrovich

(54) Urządzenie do zamrażania biomateriału w pojemnikach rurowych

(57) Urządzenie zawiera izolowany cieplnie zbiornik /1/ z ciekłym czynnikiem chłodniczym, wewnątrz którego ustawiona jest pionowo rurka /3/ do odbierania czynnika chłodniczego /2/, której dolny koniec jest połączony z parownikiem /5/

ka /8/ ma występ. Stała szczeka /7/ przesuwana szczeka /8/ mają wybrania, w których umieszcza się kłębek jedwabnych nici. /5 zastrzeżeń/



A1(21) 282183 (22) 89 11 06 5(51) A61K 9/20

(71) Akademia Medyczna, Lublin
(72) Czarnecki Wiktor, Sobczyńska Barbara

(54) Sposób otrzymywania i tabletkowania dyspersji stałych z trójskładnikowych mieszanek przeciwbólowych

(57) Sposób otrzymywania i tabletkowania dyspersji stałych z trójskładnikowych mieszanek przeciwbólowych jakimi są **aminofenazon**, **fena-cetyna** i **weramid** stosowane w proporcjach odpowiednio: 0,5 : 1 : 1, polega na tym, że mieszanke przeciwbólową o podanym składzie miesza się z polioksyetylenoglikolem 6000 w ilości 20-40% oraz z 5-6% wagowymi **mannitolu**. Uzyskaną mieszaninę ogrzewa się w temperaturze 75-85 C do momentu stopienia, następnie po ostudzeniu przesiewa się przez sito i poddaje tabletkowaniu. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 286898 (22) 90 09 14 5(51) A61K 48/00
C12N 15/00

(31) USSN 07/408,036 (32) 89 09 15 (33) US

(71) THE GENERAL HOSPITAL CORPORATION,
BOSTON US; BRIGHAM AND WOMEN'S
HOSPITAL, BOSTON, US

(72) Michel James L., Kasper Dennis L.,
Ausubel Frederick M.

(54) Sposób wytwarzania koniugowanej szczepionki przeciw Streptococcus grupy B, sposób wytwarzania rekombinowanej cząsteczki oraz sposób wytwarzania białka Streptococcus grupa B

(57) Sposób wytwarzania koniugowanej szczepionki przeciw Streptococcus grupy B, zdolnej do nadawania gospodarzowi odporności na infekcje wywołane przez Streptococcus grupy B, polega na tym, że koniuguje się polisacharyd z otoczki z białkiem Streptococcus grupy B wyselekcjonowanym z rekombinowanego białka S¹ i rekombinowanego białka S23, przy czym stosuje się polisacharyd otoczki będący cząsteczką charakterystyczną dla Streptococcus grupy B.

Sposób wytwarzania rekombinowanej cząsteczki, polega na tym, że do klonującego wektora plazmidowego włącza się sekwencję genu kodującego białko Streptococcus grupy B, wybrane z grupy białek zawierającej rekombinowane białko S¹ i rekombinowane białko S23.

/ 10 zastrzeżeń/

A1(21) 282288 (22) 89 11 13 5(51) A61L 27/00

(71) Akademia Medyczna, Warszawa
(72) Śladowski Dariusz, Pawłowski Andrzej,
Szymczakowski Andrzej

(54) Sposób wytwarzania utrwalonej tkanki naturalnej do implantacji

(57) Sposób polega na poddaniu tkanki konserwowanej aldehydem glutarowym działaniu środowiska kwaśnego. Jako środowisko kwaśne stosuje się wodne roztwory kwasów organicznych i/lub nieorganicznych lub roztwory buforowe o pH poniżej 7,0. Sposób umożliwia wytwarzanie w szczególności protez naczyniowych, zastawkowych, elementów sztucznego serca. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 282577 (22) 89 11 29 5(51) A61L 17/00

(71) Akademia Górniczo-Hutnicza

im. Stanisława Staszcza, Kraków
(72) Błażewicz Stanisław, Chłopek Jan,
Pampuch Roman, Błażewicz Marta,
Powroźnik Augustyn, Wajler Cezary,
Balcerzyk Edward, Lewaszkiewicz
Weronika, Kozłowski Wojciech, Mac
Bogdan, Włodarczyk Stanisław, Domagała
Ryszard, Kuś Wojciech, Górecki Andrzej,
Staszków Emil

(54) Sposób otrzymywania węglowych materiałów szewnych i protetycznych

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób otrzymywania węglowych materiałów szewnych i protetycznych, które znajdują zastosowanie w medycynie jako materiał chirurgiczny.

Sposób charakteryzuje się tym, że z kopolimeru w postaci **terpolimeru** akrylonitrylu, akrylanu **metylu** i kwasu itakonowego, formuje się plecionkę, którą poddaje się procesowi wstępnej stabilizacji przez ogrzewanie w atmosferze utleniającej i pod kontrolowanym naprężeniem. Następnie poddaje się ją mechanicznemu miękczaniu przez przeprowadzenie przez system wałków, po czym ponownie ogrzewa się ją w atmosferze utleniającej i pod kontrolowanym naprężeniem zapobiegającym rozciąganiu się plecionki. Ustabilizowaną plecionkę zwęglą się w atmosferze obojętnej i wprowadza do kąpieli wrzącego kwasu azotowego lub poddaje się działaniu par kwasu azotowego zmieszanego z azotem albo działaniu pary wodnej zmieszanej z azotem. /6 zastrzeżeń/

A2(21) 286633 (22) 90 08 24 5(51) A63B 51/00

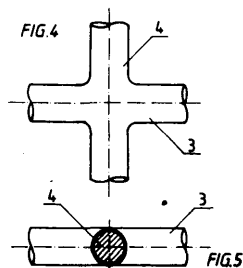
(75) Baranowski Grzegorz, Gdańsk-Oliwa

(54) Naciąg do rakiety tenisowej

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie zabezpieczenia cięgien naciągu rakiety tenisowej przed przesuwaniem się względem siebie.

Naciąg jest rozłączny z ramą rakiety i składa się z naciąganych, Krzyżujących się cięgien poprzecznych /3/ i podłużnych /4/, tworzących siatkę cięgien związanych trwale z sobą w miejscach skrzyżowań. Przewrotną strukturę takiego naciągu stanowi siatka ukształtowana np. metodą wtrysku do formy.

/2 zastrzeżenia/



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

A1(21) 282264 (22) 89 11 09 5(51) B01D 53/14
B01D 47/12
F23J 15/00

(71) INVOTECH-Zakłady Usługowe Spółka z o.o.

/j.g.u./, Poznań

(72) Szafraniak Stanisław, Szulc

Włodzimierz, Lachowicz Kazimierz

(54) Sposób i urządzenie do odpylania i odsiarczania, zwłaszcza gazów spalinowych

(57) Sposób polega na tym, że gazy spalinowe przetłacza się do komory zraszania, gdzie po schłodzeniu i zwilżeniu pyłów gazowych, wprowadza się spaliny w rurki wymiennika skrubera. Po dalszym schłodzeniu gazów i wykropleniu się wody, gazy po wypłynięciu z rurek skierowane zostają pod kątem 180° do rury nawrotnej, gdzie w górnej części mieszają się z ogrzanym w skruberze powietrzem, a następnie zostają wydalone do atmosfery. Przy zmianie kierunku przepływu o kąt 180° gazy przepuszcza się przez komorę reakcyjną, w której zostaje wypłukany dwutlenek siarki. Dwutlenek siarki zostaje poddany następnie działaniu substancji wiążących. Utworzony w ten sposób roztwór podaje się do dysz komory zraszania i do dysz bezprzeponowego podgrzewacza powietrza podmuchowego, po czym roztwór dodatkowo schłodzony podaje się do komory

ssawnej. Urządzenie ma na wlocie powietrza /1/ wymiennika ciepła /2/ zamontowany bezprzeponowy podgrzewacz powietrza podmuchowego /3/, a na wyjściu spalin /4/ wymiennika ciepła /2/ usytuowany jest wymiennik skrubera /5/ z komorą reakcyjną /6/ i komorą ssawną /7/ pomp cyrkulacyjnych. Wymennik skrubera /5/ ma dwa współosiowe płaszcze rurowe /8/, z umieszczonymi pionowo w przestrzeni między tymi płaszczechami rurkami /9/. Wewnętrzny płaszcz stanowi rurę nawrotną /10/ z otworami /11/, a do zewnętrznego płaszcza podłączony jest wentylator /12/ oraz wyjście spalin /13/.

/5 zastrzeżeń/

A1(21) 282443 (22) 89 11 22 5(51) B01D 47/00
B01D 53/18
F23J 15/00

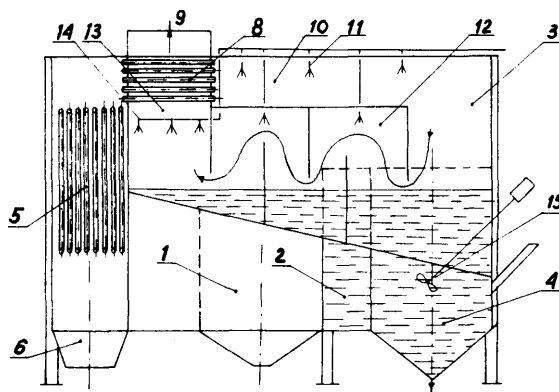
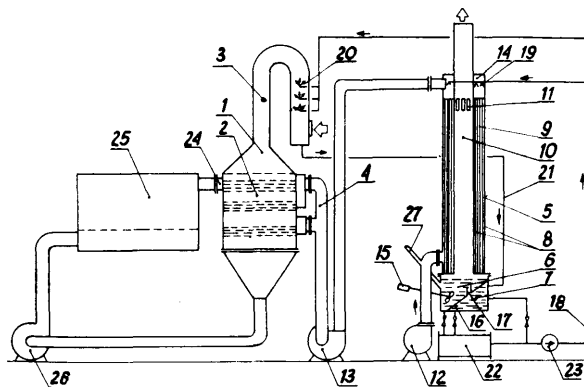
(71) INVOTECH Sp. z o.o./j.g.u./ Zakłady

Usługowe, Poznań

(72) Szafraniak Stanisław, Szymański Karol

(54) Urządzenie do mokrego odpylania i odsiarczania, zwłaszcza gazów spalinowych

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że podgrzewacz bezprzeponowy powietrza /1/, przepono-



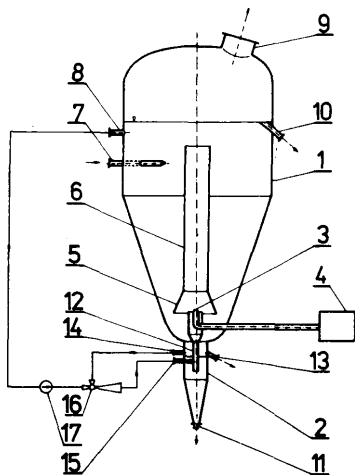
wy schładzacz spalin /5/ z komora osadczą /6/, bezprzeponowy schładzacz spalin /3/ z komorą reakcyjną /4/ i komorą ssawną /2/ pomp cyrkulacyjnych, a także podgrzewacz spalin /8/ stanowią szereg bezpośrednio stykających się ze sobą komór umieszczonych jedna nad drugą i obok siebie, przy czym komory te są tak połączone, że umożliwiają swobodny i bezpośredni przepływ między nimi gazów spalinowych pochodzących z procesów spalania paliw stałych w kotłach. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 282574 (22) 89 11 29 5(51) B01D 9/02

- (71) Politechnika Wrocławska, Wrocław
(72) Matynia Andrzej, Bechtold Zdzisław,
Stawarz Janusz, Wierzbowska Bogusława

(54) Krystalizator klasyfikujący

(57) Przedmiotem wynalazku jest krystalizator klasyfikujący, wykonany w postaci zbiornika /1/, wewnątrz którego jest zamontowana strumienica, mająca dyszę zasilającą /3/, połączoną ze źródłem /4/ czynnika roboczego. Krystalizator ma króciec /7/ doprowadzający świeży roztwór, króciec odlotowy /9/, króciec spustowy /13/ i króciec przelewowy /10/. Krystalizator charakteryzuje się tym, że jest wyposażony w klasyfikator kryształów /2/, zawierający w dolnej części wylewową dyszę /11/ i mający przelewową dyszę /12/, łączącą wnętrze klasyfikatora /2/ z wnętrzem krystalizatora. Klasyfikator jest wyposażony w króciec doprowadzający /15/, usytuowany stycznie do ściany klasyfikatora /2/, natomiast w dolnej części krystalizatora jest zamontowany króciec /14/ odbioru produktu niesklasyfikowanego. /3 zastrzeżenie/



A1(21) 282596 (22) 89 11 30 5(51) B01D 39/00

- (71) Ośrodek Badawczo Rozwojowy Urządzeń Chemicznych i Chłodniczych CEBEA, Kraków
(72) Wołek Kazimierz, Gotkowski Andrzej, Kawalec Czesław, Pomarański Stanisław, Pollak Marek, Trusz Juliusz, Wojaś Barbara

(54) Sposób i układ filtracyjny do usuwania mgły, zwłaszcza w instalacjach kwasu siarkowego i oleum, przy użyciu skutecznych filtrów do wydzielania rozproszonej fazy ciekłej i stałej z agresywnych i gorących aerozoli

(57) W procesie odemglania utrzymuje się natężenie przepływu dla wieży suszącej 0,05 do 0,6 m³/m²/s, a węzle pierwszej i drugiej wieży absorbcyjnej 0,2 do 0,7 ra/m /s, przy spadkach ciśnień na warstwach filtracyjnych 500-2400 Pa dla wieży suszącej i 1000-2400 Pa dla pierwszej i drugiej wieży absorbcyjnej.

Prędkość przepływu gazu w pierwszej fazie odemglania /na pierwszym stopniu filtracji/ jest 10-15-krotnie większa niż w drugiej fazie odemglania /na drugim stopniu filtracji/.

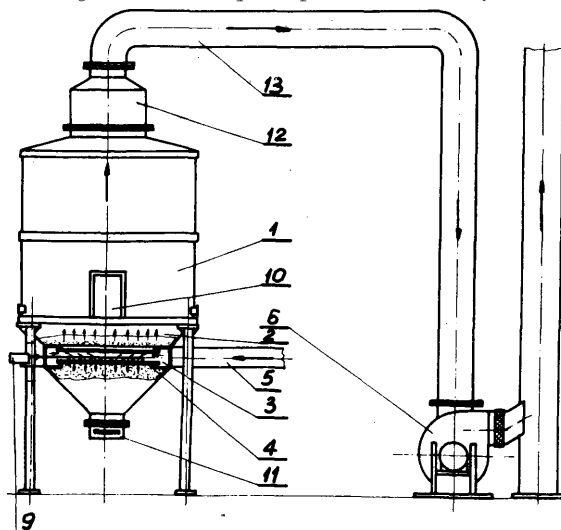
Układy do usuwania mgły stanowią wielostopniowe zespoły odemglające, w których stosunek pola powierzchni czynnej pierwszego stopnia filtracji do pola powierzchni - drugiego stopnia filtracji wynosi 0,10 do 0,50, zaś wielkość upakowania warstwy filtracyjnej w pierwszym stopniu wynosi 90-95%, a w drugim stopniu wielkość upakowania jest większa od 95%. /3 zastrzeżenie/

A1(21) 282604 (22) 89 12 01 5(51) B01D 53/34

- (71) KONIN Huta Aluminium, Konin
(72) Borkowski Janusz, Bugzel Edmund,
Grzybowski Władysław, Kurzawa Stanisław, Przybylski Henryk,
Smorawiński Zdzisław

(54) Sposób oczyszczania gazów poreakcyjnych od tró.jfluorku boru i urządzenie do oczyszczania gazów poreakcyjnych od tró.jfluorku boru

(57) Sposób polega na tym, że strumień oczyszczanego gazu przepuszcza się przez fluidalne złożo sproszkowanego tlenku glinu, lub do strumienia oczyszczanego gazu jest ciągle dozowany sproszkowany tlenek glinu, w którym tró.jfluorek boru jest sorbowany na powierzchni cząsteczek



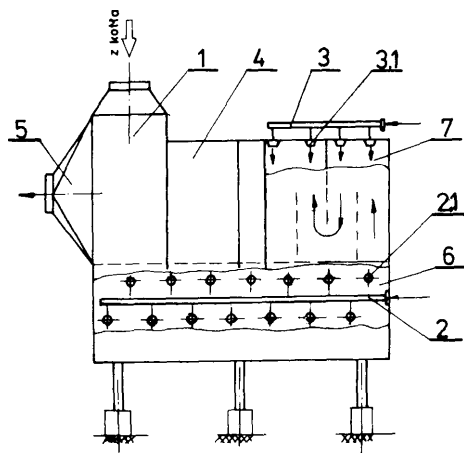
tlenku glinu i wchodzi z nim w reakcje chemiczne.

Urządzenie, w dolnej części komory fluidyzacyjnej /1/, ma ruszt /3/, zanurzony w złożu sorbentu, składający się z elementów /4/, do wnętrza których, kanałem wlotowym /5/, doprowadzany jest strumień oczyszczanych gazów, przy czym elementy /4/ rusztu na dolnej powierzchni płaszcza, w pionowej płaszczyźnie symetrii, mają szczeliny, w których umieszczone są przesuwne elementy czyszczące. /3 zastrzeżenia/

A2(21) 285937 (22) 90 07 03 5(51) B01D 47/00

- (71) PURE-AIR Przedsiębiorstwo Projektowo-Wdrożeniowe Sp. z o.o., Wrocław
 (72) Kabarowski Wojciech, Schwabenthan Jan, Kruk Wacław
 (54) Sposób eliminacji pierwiastków promieniotwórczych i metali ciężkich z gazów spalinowych i urządzenie do realizacji tego sposobu

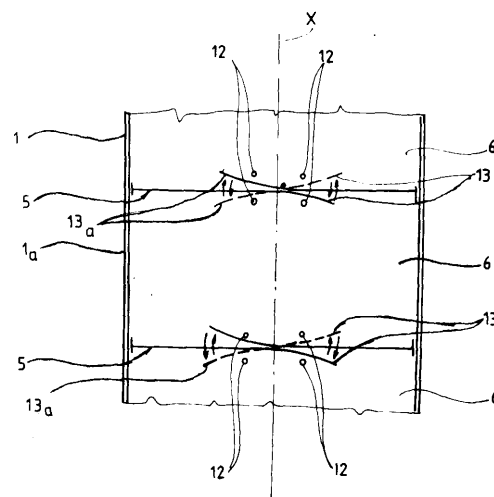
(57) Eliminację przeprowadza się za pomocą aerozoli cieczowych, które wchodząc w kontakt z aerozolami pyłowymi gazów oczyszczanych powodują ich osiadanie i usuwanie. Aerozol cieczowy wytwarzany jest w urządzeniu za pomocą układów zraszających /2 i 3/ usytuowanych odpowiednio w dolnej /6/ i górnej /7/ komorze kontaktowej. /4 zastrzeżenia/



A1(21) 286147 (22) 90 07 20 5(51) B01D 11/04

- (31) 2251-3678/89 (32) 89 07 20 (33) HU
 (71) Richter Gedeon Vegyészeti Gyár Rt., Budapest HU, HU
 (72) Takacs Istvan, Beszedics Gyula, Rudolf Peter, Fabry Gyorgy
 (54) Urządzenie do kontaktowania płynów o rozmaitej gęstości

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że ma krążki /5/ tworzące elementy rozpraszająco-mieszające, mające elastyczne występy /13a/ w płaszczyźnie tych krążków, podlegające wibracji i wysuwaniu z płaszczyzny krążków podczas wibracji, zaś wokół obwodu tych występów /13a/ znajduje się szczelina. /6 zastrzeżeń/



A1(21) 282445 (22) 89 11 22 5(51) B01J 23/74

- (71) Instytut Nawozów Sztucznych, Puławy
 (72) Polański Alfred, Gołębiowski Andrzej, Górski Anna, Skowroński Bolesław, Jesiołowski Jerzy, Lewandowski Tadeusz, Giryń Krzysztof, Miłosz Stefan, Drozdowski Bronisław, Wielgos Mieczysław

(54) Sposób wytwarzania katalizatora nikłowego i/o procesów uwodornienia, zwłaszcza do utwardzania tłuszczów

(57) Sposób otrzymywania katalizatora polega na tym, że zasadowy węgiel nikłowo-glinowy o określonych parametrach, w postaci proszku redukuje się wodorem w temperaturach do 500 °C lub kalcynuje w temperaturze do 450 °C i potem redukuje w temperaturze do 500 °C i po schłodzeniu zatapia się w masie ochronnej i formuje. Nośnik najlepiej w postaci ziemi okrzemkowej o dominującej przewodzie ziaren o wielkości 10-20 µm wprowadza się do zasadowego węgla przed redukcją /i kalcynacją/ albo do masy ochronnej. Katalizator zawiera 10-40 % Ni, 5-20 % Al₂O₃ w stosunku do ilości niklu, ewentualnie do 30% nośnika, a resztę stanowi masa ochronna, w której jest zatopiony katalizator. /13 zastrzeżeń/

A1(21) 282421 (22) 89 11 21 5(51) B03D 1/00
 C22B 7/00

- (71) POLKOWICE Kombinat Górniczo-Hutniczy Miedzi Zakłady Górnicze, POLKOWICE
 (72) Dobrowolski Leszek, Szpakowski Leszek, Ziomek Marian, Nowakowska Barbara, Pieniądz Zbigniew, Kalinowski Andrzej, Szyłko Jan, Hawran Jarosław

(54) Sposób odzyskiwania minerałów użytecznych z odpadów pochodzących z procesu przeróbki mechanicznej rud

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie poprawienia efektywności procesu przeróbki mechanicznej

rud, zwłaszcza rud miedzi, przez odzyskiwanie minerałów użytecznych z produktów odpadowych.

Sposób polega na tym, że odpady poflotacyjne odmula się w oczyszczająco-wzbogacającym hydrocyklonie. Wylew oczyszczająco-wzbogacającego hydrocyklonu poddaje się domielaniu i klasyfikacji, a następnie kieruje się do wzbogacania flotacyjnego. Przelew oczyszczająco-wzbogacającego hydrocyklonu, jako odpad końcowy, odprowadza się do stawów osadowych.

/2 zastrzeżenia/

Al(21) 282546 (22) 89 11 28 5(51) B05B 1/02

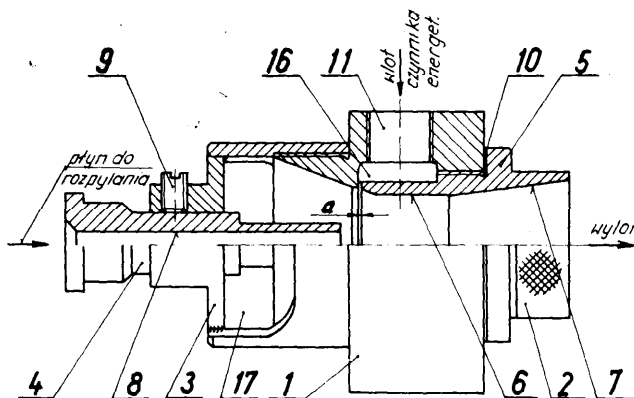
71) Wytwórnia Wyrobów Tytoniowych, Poznań

72) Wujczak Franciszek

(54) Dysza rozpylająca

(57) Dysza służy do rozpylenia płynu sosującego stosowanego do nawilżania surowca tytoniowego. Dysza wyposażona jest w korpus /1/, dyszę wylotową /2/ i dyszę wlotową /4/. W górnej części korpusu /1/ znajduje się otwór wlotowy /11/ - czynnika energetycznego, a we wnętrzu korpusu /1/ wykonane jest wybranie obwodowe. W wybraniu obwodowym umieszczona jest kierownica, której powierzchnia czołowa /16/ znajduje się pod otworem wlotowym /11/. Pomiędzy wewnętrzną częścią dyszy wylotowej /2/, a powierzchnią czołową wybrania utworzona jest szczelina /a/, którą można regulować.

/4 zastrzeżenia/



Al(21) 282581 (22) 89 12 01 5(51) B05B 5/02

(71) Politechnika Warszawska, Przedsiębiorstwo Naukowo-Produkcyjne Konstrukcji i Technologii ETECOX, Sp. z o.o., Warszawa

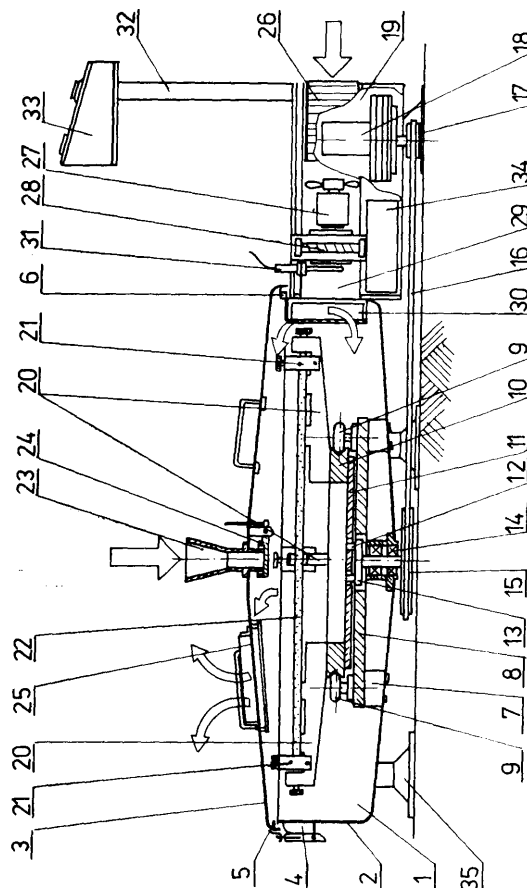
(72) Stanclik Bogdan, Filipowicz Władysław, Caban Józef

(54) Urządzenie do nanoszenia warstw dielektrycznych na wielkogabarytowe elementy optyczne

(57) Urządzenie ma pierścień wirujący /10/ podparty trzema rolkami /9/ połączonymi trwale z płytą nośną /8/ przytwierdzoną klockami dystansowymi /7/ do korpusu dolnego /2/, przy czym pierścień /10/ w swojej dolnej płaszczyźnie zaopatrzony jest w umieszczoną wzdłuż jego osi belkę /11/, w której otworach osadzone są koł-

ki /12/ łożyskowanego obrotowo sprzęgła /13/ połączonego przekładnią /15, 16, 17/ z silnikiem napędowym /18/, a w swej górnej płaszczyźnie pierścień /10/ zaopatrzony jest w trzy podpory /20/ wyposażone w zamki /21/ mocujące element optyczny /22/, którego oś obrotu pokrywa się z osią układu wlewowego /23/ znajdującego się w pokrywie górnej /3/, przy czym prostopadle do płaszczyzny wirowania elementu optycznego /22/ umieszczone są kierownice strug /30/ kanału wentylacyjnego /29/ wymuszającego wypływ powietrza równoległe do płaszczyzny elementu optycznego /22/.

/1 zastrzeżenie/



Al(21) 282595 (22) 89 11 30 5(51) B08B 9/06

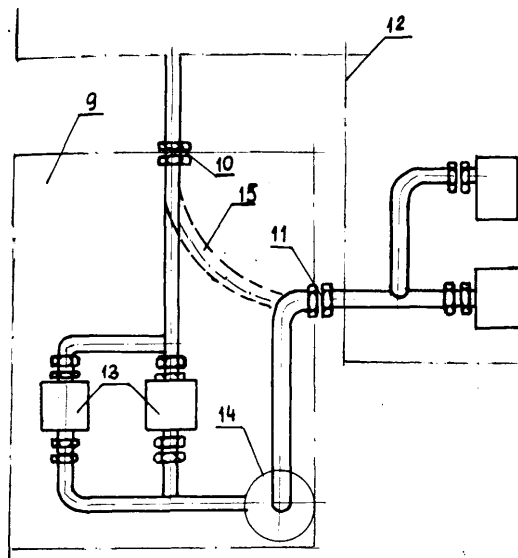
(71) BUMAR-BEDES Przedsiębiorstwo Doświadczalno-produkcyjne Dźwigów Samochodowych, Bielsko-Biała

(72) Okrzesik Piotr, Wojakowski Stanisław, Jastrzębski Andrzej

(54) Sposób i urządzenie do czyszczenia i płukania układów hydraulicznych

(57) Sposób i urządzenie do czyszczenia i płukania układów hydraulicznych polega na tym, że powierzchnie zewnętrzne i wewnętrzne gotowych rurek /1/ są równocześnie czyszczone i płukane przy pomocy urządzenia dającego strumień wody zimnej lub gorącej ze ścierniwem lub bez, pod wysokim ciśnieniem, a cały układ hydrauliczny maszyny roboczej /12/ jest płukany przez urządzenie fil-

iące /9/, dołączone do maszyny roboczej /12/ na czas pracy wstępnej. Urządzenie filtrujące /9/ składa się z filtrów wstępnego oczyszczania /13/ i filtrów dokładnego oczyszczania /14/.
/3 zastrzeżenia/

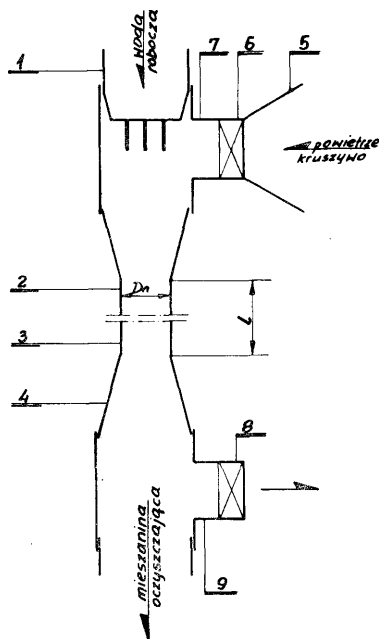


A2(21) 286642 (22) 90 08 23 5(51) B08B 9/03

(75) Brzeziński Stanisław, Nowa Sól

(54) Sposób oczyszczania z osadów rur, zwłaszcza wodociagowych i urządzenie do czyszczenia rur

(57) Sposób czyszczenia polega na tym, że osady zrywane są pod wpływem przepływającej w rurach mieszaniny powietrza, wody i kruszywa ściernego rozpuszczalnego w wodzie, jak sól kamienna, siarczan glinowy.



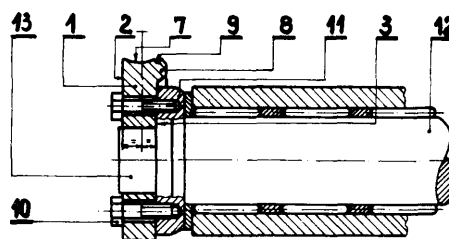
Urządzenie charakteryzuje się tym, że głowica /1/ podajnika inżektorowego ma co najmniej trzy dysze robocze, a rura /3/ łącząca konfuzor /2/ z dyfuzorem /4/ ma długość równą co najmniej czterdziestu średnicom /Dn/.
/3 zastrzeżenia/

A1(21) 282547 (22) 89 11 28 5(51) B21H 3/10

(71) Instytut Obróbki Plastycznej, Poznań
(72) Olszewski Mieczysław

(54) Segment do walcowania grzbietów wierteł kretowych i podobnych narzędzi

(57) Segment ma dwie powierzchnie czołowe /2 i 3/, dwie zbieżne powierzchnie boczne, wewnętrzną powierzchnię obwodową skierowaną ku osi wrzeciona /12/ oraz zewnętrzną powierzchnię obwodową, która stanowi powierzchnię roboczą /7/. Wzdłuż krawędzi styku powierzchni roboczej /7/ z powierzchnią czołową /3/ jest na tej czołowej powierzchni ukształtowany występ /8/, którego zewnętrzna obwodowa powierzchnia stanowi pas /9/ zwiększający szerokość powierzchni roboczej segmentu.
/2 zastrzeżenia/



A1(21) 282482 (22) 89 11 24 5(51) B22F 5/00

(71) Łódzka Spółdzielnia Mleczarska, Łódź
(72) Nowacki Jerzy, Wasiak Zbigniew, Szymański Grzegorz

(54) Sposób wytwarzania nieporowatych panewek łożysk samosmarujących

(57) Sposób polega na tym, że mieszaninę proszków o składzie: 86÷92% wagowych miedzi, 8÷14% wagowych cyny, o wielkości ziaren 0,02÷0,15 mm, prasuje się w matrycy pod ciśnieniem 400÷600 MPa, Otrzymaną wypraskę spieka się w temperaturze 600÷800 °C w atmosferze gazu obojętnego lub redukującego, następnie nasycy się spiek polimerem w temperaturze pokojowej pod ciśnieniem 1÷6 Pa, przy jednoczesnym oddziaływaniu drgań ultradźwiękowych o częstotliwości 20÷22 kHz, przez zanurzenie go na pół godziny w zawiesinie proszku policzterofluoroetyleny, o wielkości ziarna 0,001÷0,010 mm, w alkoholu etylowym, o zawartości 30÷80% wagowych proszku, po czym kształtkę wygrzewa się w atmosferze gazu obojętnego - najpierw w temperaturze 50÷150 °C w czasie 1÷4 godzin, a potem w temperaturze 350÷420 °C w czasie 1÷4 godzin.
/1 zastrzeżenie/

Al(21) 282202 (22) 89 11 06 5(51) B23B 31/16

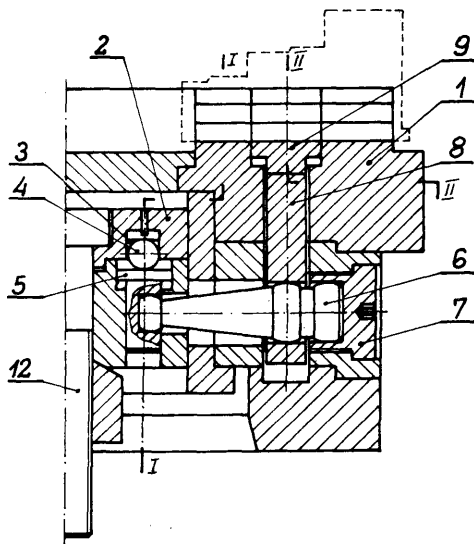
(71) FPU-BIAŁ Fabryka Przyrządów i Uchwytów,

Zakład Nr 1 - Wiodący, Białystok

(72) Mielech Stanisław

(54) Uchwyt mocujący wieloszczekowy

(57) Uchwyt charakteryzuje się tym, że w elemencie **dociskającym** /2/ osadzone są przesuwne elementy klinowe /3/ oparte skośnymi płaszczyznami o kulki /4/ ułożone na trzpieniach /5/ osadzonych wahliwie na końcach dźwigni /6/. Dźwignie /6/ podparte są drugim końcem w gniazdach /7/ osadzonych w korpusie /1/, przy czym na dźwigni /6/ w odległości **mniejszej** od połowy długości dźwigni od gniazda /7/ osadzone jest wahliwie ścięgno /8/. /3 zastrzeżenia/



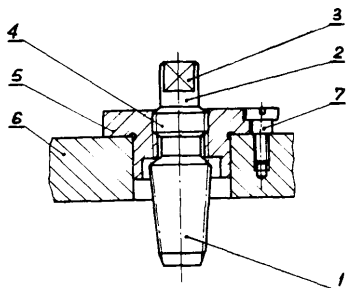
Al(21) 282542 (22) 89 11 28 5(51) B23G 3/14
B23G 1/52

(71) BUMAR-ŁĄBĘDY Kombinat Urządzeń
Mechanicznych Zakłady Mechaniczne
Łąbędy, Gliwice

(72) Wiczorek Józef

(54) Zestaw gwintownik maszynowy do gwintu
rurowego stożkowego i tulejka
prowadząca gwintownik

(57) Trzpień /2/ gwintownika jest wyposażony w prowadnik/4/ usytuowany z nim współosiowo a który ma na swojej średnicy zewnętrznej gwint rurowy walcowy o skoku identycznym ze skokiem wykona-



nym na części skrawającej /1/ gwintownika. Tulejka prowadząca /5/ ma w otworze gwint rurowy walcowy taki jaki ma prowadnik /4/.

/2 zastrzeżenia/

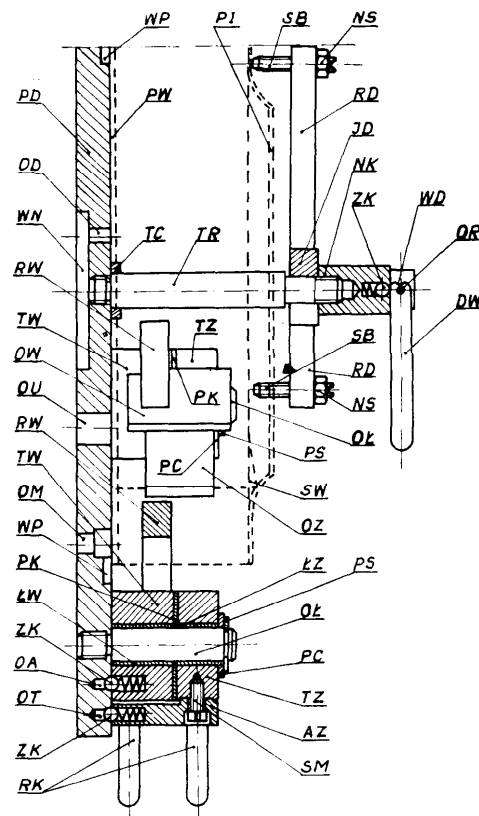
Al(21) 282528 (22) 89.11 27 5(51) B23K 37/04

(71) Instytut Techniki Ciepłej, Łódź

(72) Skonieczka Roman, Kucharski Edward,
Wierucki Stanisław

(54) Urządzenie do spawania wirnika wentylatora
osiowego

(57) Urządzenie ma okrągłą podstawę z otworami mocującymi i ustalającymi, wnękę centrującą oraz zatrzaski kulkowe. Do okrągłej podstawy /PD/ zawierającej otwory mocujące /OM/ i wnękę centrującą /WN/ wkręcony jest jednym końcem trzpień/TR/ z nasadzoną tuleją centrującą /TC/, przylegającą do podstawy /PD/. Ma drugi koniec trzpienia /TR/ nasunięte jest jarzmo **dociskacza** /JD/, z przymocowanym do niego ramieniem dociskacza /RD/, dociskany nakrętką /NK/. Na obrzeżu okrągłej podstawy /PD/ wkręcone są osie uchwytów /OŁ/. Na każdej osi /OŁ/ obrotowo zainstalowana jest tuleja uchwytu zewnętrznego /TZ/ z przymocowanym do niej ramieniem uchwytu zewnętrznego oraz tuleja uchwytu wewnętrznego /TW/ z przymocowanym do niej ramieniem uchwytu wewnętrznego /RW/.
/11 zastrzeżeń/



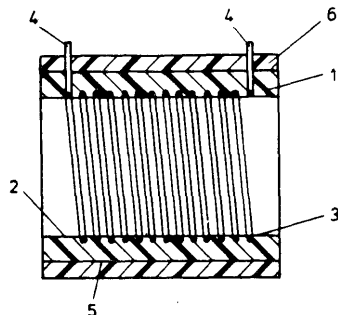
Al(21) 287101 (22) 90 09 28 5(51) B23K 11/00

(31) P 39 32 807.4-24 (32) 89 09 30 (33) DE
(71) GEORG FISCHER AG, SCHAFFHAUSEN, CH

(54) Sposób wytwarzania kielicha spawanego i kielich spawany

(57) Sposób wytwarzania kielicha spawanego charakteryzuje się tym, że efekt wzmacniający w materiale termoplastycznym uzyskuje się przez reakcję sieciowania.

Kielich spawany ma rurowy korpus kielichowy /1/ z materiału termoplastycznego, przy czym na wewnętrznej powierzchni tego korpusu /1/ umieszczone jest uzwojenie z drutu grzewczego. Połączona z korpusem kielichowym /1/ w sposób kształtowy i/lub bezpośrednio nierozłączny warstwa wzmacniająca /6/ gwarantuje, w wyniku jej większej sztywności, przejście ciśnienia spawalniczego podczas przebiegu procesu spawania oraz zwiększa trwałość w trakcie jej praktycznego zastosowania, /9 zastrzeżeń/



Al(21) 282565 (22) 89 11 29 5(51) B23P 13/04

(75) Bednarek Kazimierz, Kraków

(54) Sposób wykonania sprężyn śrubowych, zwłaszcza sprężyn o dużej sztywności oraz sprężyn o precyzywnej sztywności

(57) Sprężyny wykonywane są z rury, lub pręta z wywierconym otworem, przez wycięcie w niej dowolnym sposobem śrubowej szczeliny.

/1 zastrzeżenie/

Al(21) 282476 (22) 89 11 24 5(51) B24B 5/313

(71) HUTMASZPROJEKT-HAPEKO Biuro Projektów i Kompletacji Dostaw Maszyn i Urządzeń Hutniczych, Katowice

(72) Klimczak Feliks, Stankiewicz Czesław, Walczak Marian, Czenczek Janina

(54) Urządzenie kantująco-wyrzucające

(57) Urządzenie kantująco-wyrzucające Stosowane przy szlifowaniu półwyrobów walcowanych składa się ze stołu /1/ przejezdnego, na którym osadzony jest na łożyskach /3/ wał /4/ oraz zamocowane są podpory /2/ kęśów /7/ i mechanizm /21/ do cisku. Ma wał /4/ zamocowany jest co najmniej jeden mechanizm /6/ wychylania. Mechanizm /6/ składa się z dźwigni /10/ jednoramiennej, której

piasta osadzona jest sztywno na wale /4/. Na czopach piasty od strony zewnętrznej znajdują się tulejki ślizgowe, na których osadzona jest obrotowo dźwignia dwuramienna z ramieniem dolnym /14a/ i górnym /14b/. Ramie dolne /14a/ połączone jest przez siłownik /19/ z końcem dźwigni /10/, zaś ramie górne /14b/ połączone jest przegubowo przez siłownik /16/ ze stołem /1/. Podpora /2/ kęsa /7/ od strony górnej ma dwa gniazda o prostokątnych ramionach, przesuniętych względem siebie w płaszczyźnie poziomej i pionowej z odchyleniem kątowym.

/3 zastrzeżenia/

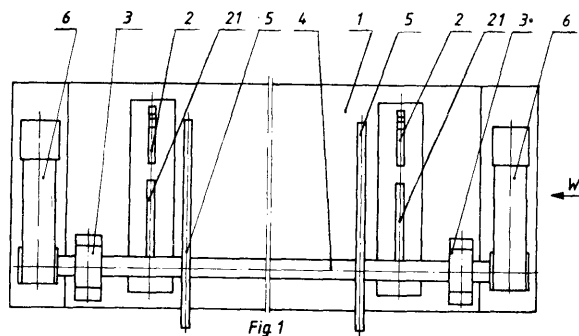


Fig. 1

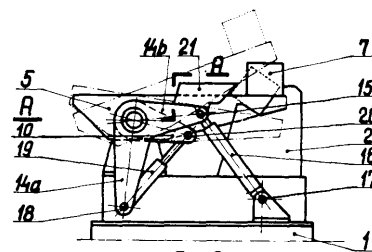


Fig. 2

A2(21) 287841 (22) 90 11 15 5(51) B24B 1/00

(71) Wyższa Szkoła Inżynierska, Koszalin
(72) Kacalak Wojciech, Ściegienka Ryszard

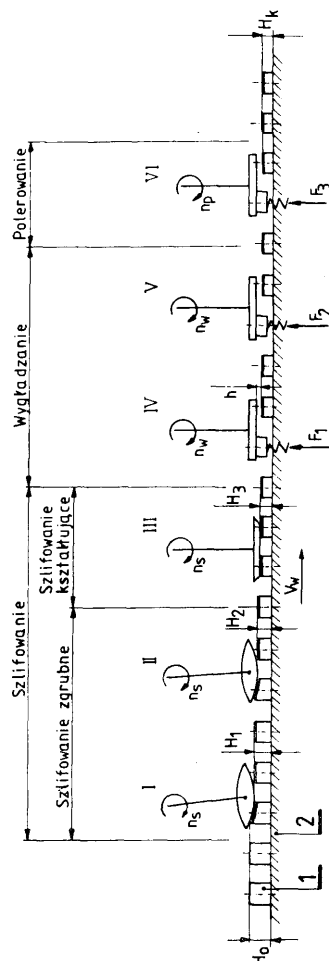
(54) Sposób precyzywnej obróbki płaskich powierzchni, zwłaszcza obróbki drobnych przedmiotów ceramicznych w cyklu automatycznym

(57) Sposób umożliwia usunięcie dużych naddatków obróbkowych oraz uzyskanie wysokiej dokładności obróbki.

Sposób polega na tym, że podawane automatycznie na stół /2/ przedmioty /1/ o określonej wysokości początkowej H_1 przenosi się z prędkością V kłuch stołu najpierw w strefy szlifowania pod kolejne ściernice szlifujące /I, II, III/, z których pierwsze ściernice szlifujące /I, II/ wykonują obróbkę zgrubną, a ostatnia ściernica szlifująca /III/ wykonuje szlifowanie kształtujące. Wysokość przedmiotów /2/ zmniejsza się po każdym przejściu przyjmując odpowiednie wartości wysokości H_1, H_2, H_3 . Następnie

przedmioty /1/ wprowadza się w strefy wygładzania tarczami wygładzającymi /IV, V/, które umieszcza się na nieco większej wysokości o określoną wartość różnicy wysokości h , a przedmio-

ty /1/ podnosi się w odpowiednim miejscu o tę wartość i dociska się do czynnych powierzchni czoła tarcz odpowiednimi siłami F_1, F_2 . Na końcu przedmioty /1/ przenosi się i poleruje pod tarczą polerującą /VI/, pracującą podobnie jak tarcze wygładzające /IV, V/, przy czym tarczy polerującej /VI/ nadaje się większą prędkość obrotową n oraz zmniejsza się siłę F_2 docisku przedmiotów /1/. /5 zastrzeżeń/



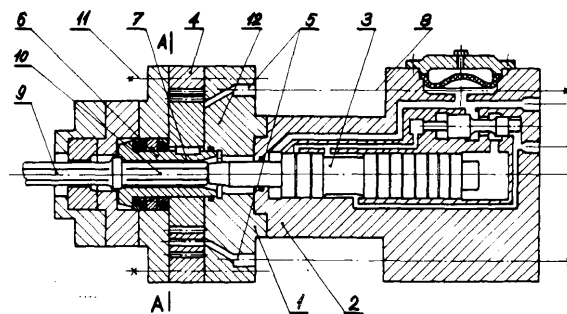
porowatą przed naklejeniem na płytę polerską nasyca się roztworem substancji termoplastycznej. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 282571' (22) 89 11 29 5(51) B25D 17/24
E21C 1/06

- (71) POLMAG-EMAG Przedsiębiorstwo Mechanizacji, Automatyzacji i Elektroniki Górniczej Fabryka Sprzętu i Narzędzi Górniczych im. Generała Karola Świerczewskiego, Katowice
(72) Wasylczko Zenon, Kędziora Andrzej, Opałka Gustaw, Siwczyk Maurycy

(54) Wiertarka hydrauliczna obrotowo-udarowa

(57) Wiertarka hydrauliczna charakteryzuje się tym, że silnik hydrauliczny /4/ usytuowany jest w osi narzędzia urabiającego /9/, a jego wał /6/ ma wydrążenie /7/, które stanowi zabierak dla narzędzia urabiającego /9/. /2 zastrzeżenia/



A1(21) 282553 (22) 89 11 30 5(51) B28B 7/34

(75) Skok Włodzimierz, Szklarska Poręba

(54) Forma

(57) Forma służy do formowania płytek marmuro-podobnych. Forma jest wykonana z materiału podatnego, elastycznego, a stosunek głębokości formy do jej wysokości zawiera się w granicach 0,35 do 0,8 oraz szerokość obrzeża formy jest równa jej głębokości. /2 zastrzeżenia/

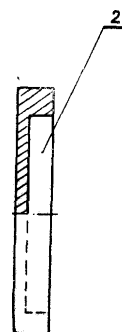
A1(21) 282483 (22) 89 11 24 5(51) B24D 3/14

(71) Instytut Tele- i Radiotechniczny, Warszawa

(72) Weiss Krzysztof, Fabijanek Alina

(54) Sposób przygotowania wykładzin polerskich do polerowania cienkich płytek, zwłaszcza płytek kwarcowych

(57) Sposób polega na tym, że na powierzchnię wykładziny polerskiej, naklejonej na płytę polerską, wywiera się nacisk przez płytę dociskową o dużej płaskości. Płytę ogrzewa się do temperatury, w której następuje uplastycznienie wykładziny. Następnie chłodzi się pod naciskiem do temperatury otoczenia. Wykładzinę



A1(21) 282558 (22) 89 11 30 5(51) B28B 21/06

- (71) Kombinat Budowlany, Toruń
 (72) Karolczak Tadeusz, Błachnio Antoni,
 Cyganecki Jerzy, Michiewicz Mieczysław

(54) Urządzenie do formowania cienkościennych przewodów rurowych z gipsu

(57) Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do formowania cienkościennych przewodów rurowych z gipsu, przeznaczonych do wykonywania kanałów wentylacji grawitacyjnej i mechanicznej w budynkach mieszkalnych.

Na górnej powierzchni ramy /1/ jest osadzona forma /3/, prowadnice /4/ i urządzenie /5/ wyciągowe. Forma /3/ składa się z dna /6/ do którego są zamocowane na zawiasach boki /7/ w formie /3/ znajduje się podkład /8/ z osadzoną w nim płytową przegrodą /9/ środkową, dzielącą formę /3/ na dwie komory z obu stron ograniczone zastawkami z otworami, w których są umieszczone suwliwie rdzenie /13/.

/1 zastrzeżenie/

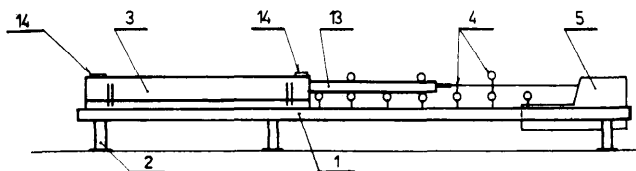


fig. 1

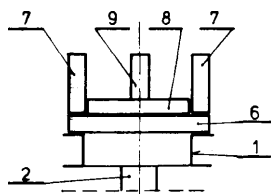


fig. 2

A1(21) 282617 (22) 89 12 01 5(51) B28B 1/16

- (71) Narodowy Bank Polski, Warszawa
 (72) Rudziński Józef, Wojciechowicz Józef

(54) Sposób otrzymywania płyty pancerno-betonowej

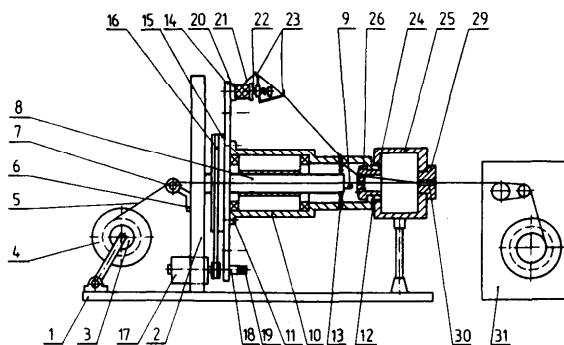
(57) Wynalazek polega na tym, że formę wypełnia się mieszanką betonową, a następnie przykrywa się ją siatką tekstylną, na którą z kolei układa się w odpowiednich odstępach śrut metalowy. Czynności te powtarza się jeszcze dwukrotnie, otrzymując trzywarstwową płytę kompozytową, ziarnistą. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 282424 (22) 89 11 21 5(51) B29C 47/04

- (71) STILON Zakłady Włókien Chemicznych,
 Gorzów Wlkp.
 (72) Markowiak Wiesław, Zabraniak Waldemar

(54) Urządzenie do wytwarzania strun do rakiet tenisowych i badmintonowych

(57) Urządzenie do wytwarzania strun do rakiet tenisowych i badmintonowych przez spiralne owijanie rdzenia warstwą żyłek charakteryzuje się tym, że wyposażone jest w rozdzielacz żyłek /26/ z otworem rdzeniowym i koncentrycznie rozmieszczonymi otworami do żyłek oplotu /21/, wsunięty w czop /12/, usytuowany w przedniej części zewnętrznej tulei /10/. Czop /12/ spasowany jest obrotowo w otworze /24/ w tylnej ścianie wanienki /25/, a w przedniej ścianie wanienki /25/, w osi rozdzielacza żyłek /26/ zamontowany jest na stałe kształtujący prowadnik /29/ z otworem /30/, którego stosunek średnicy do średnicy formowanej struny jest w zakresie 1,01 + 1,1. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 282559 (22) 89 11 30 5(51) B29D 23/22

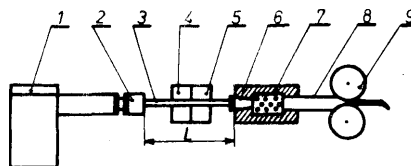
- (75) Wawrzak Sławomir, Ożarów Mazowiecki

(54) Sposób wytwarzania, zwłaszcza rur termokurczliwych z tworzyw sztucznych i urządzenie do stosowania tego sposobu

(57) Sposób polega na tym, że materiał z tworzywa sztucznego nieusieciowanego przestrzennie, wychodzący z głowicy formującej wytłaczarki, poddaje się działaniu medium chłodzącego, albo ogrzewającego, albo chłodzącego i ogrzewającego, albo ogrzewającego i chłodzącego w komorze lub komorach termostatyzujących, a następnie poddaje się go kształtowaniu i utrwalaniu.

Urządzenie charakteryzuje się tym, że za głowicą /2/ formującą wytłaczarki /1/ ma urządzenie /4, 5/ termostatyzujące, zawierające komorę chłodzącą lub ogrzewającą oraz urządzenie /7/ próżniowe z usytuowanym w nim perforowanym urządzeniem /o/ kształtującym, wykonanym z materiału o niskim współczynniku tarcia.

/6 zastrzeżeń/



A1(21) 282606 (22) 89 12 01 5(51) B31B 1/60

- (75) Pyza Jerzy, Leopoldów; Wojewoda Robert,
 Ryki

(54) Sposób wytwarzania zamknięcia elastycznych pojemników i komór, zwłaszcza opakowań na płyn

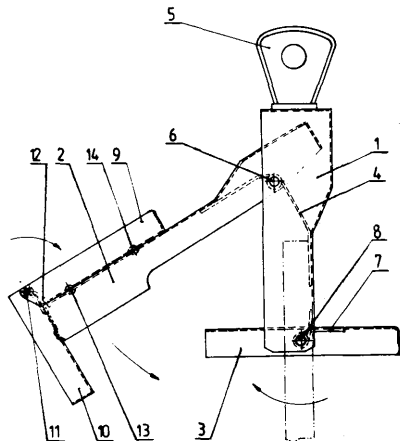
(57) Wynalazek charakteryzuje się tym, że przed zgrzewaniem krawędzi pojemnika wykonuje się elastyczny element zamykający przez zgrzewanie dwóch wycinków folii, pozostawiając otwarte jego końce, a następnie jeden z końców wprowadza się do wnętrza pojemnika, pozostawiając drugi koniec na zewnątrz pojemnika, po czym w elemencie zamykającym umieszcza się separator, który usuwa się po zgrzewaniu krawędzi pojemnika. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 282525 (22) 89 11 2? 5(51) B41K 1/02

(75) Romański Stanisław, Bielsko-Biała

(54) Futerał z dwoma pieczęciami

(57) Futerał składa się z części /1/ i /2/, połączonych przegubowo poprzez sworzeń /6/, na którym osadzona jest sprężyna /4/. Część /1/ futerału połączona jest przegubowo poprzez sworzeń /8/ z oprawą /3/. Na sworzniu /8/ nawinięta jest sprężyna /7/. W części /2/ futerału umieszczona jest gąbka na tusz, z którą styka się pieczętka, gdy futerał jest zamknięty. Na zewnątrz części /2/ przynitowana jest nitami /13/ i /14/ oprawa /9/, w której umieszczona jest gąbka na tusz. Oprawa /9/ połączona jest z oprawą pieczętki /10/ za pomocą sworznia /11/ ze sprężyną /12/. /3 zastrzeżenia/

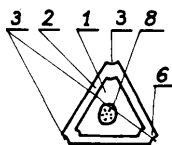


A1(21) 282532 (22) 89 11 28 5(51) B44C 5/00

(75) Gwoździewicz Stanisław, Krośnice

(54) Element ozdobny, zwłaszcza ścienny

(57) Przedmiotem wynalazku jest element ozdobny, zwłaszcza ścienny, służący do wykonywania ozdób ściennych, elementów dekoracyjnych lub innych. Element ma kołnierz /2/ usytuowany do-



okoła wytłoczenia /1/. Kołnierz /2/ ma fragmenty /6/, wygięte w kierunku wypchnięcia wytłoczenia /1/, tak że fragmenty te nie leżą w głównej płaszczyźnie kołnierza /2/. Fragmenty /6/ mają wycięcia /3/ na elementy mocujące. /5 zastrzeżeń/

A1(21) 282584 (22) 89 12 01 5(51) B44D 5/00

(75) Krzysiak Marek, Warszawa

(54) Sposób renowacji pomników lub płaskorzeźb, w szczególności wykonanych z wapna lub piaskowca

(57) Sposób polega na tym, że po dokładnym oczyszczeniu powierzchni pokrywa się ją metodą natrysku cieplnego warstwą o grubości 50 μm roztopionego cynku z zawartością uszlachetniających składników, a następnie pokrywa się warstwą aluminium o grubości do 100 μm , również metodą natrysku cieplnego, po czym ostatnim pokrokiem jest warstwa dekoracyjna malarska, mająca wypełniacze o charakterystyce materiału pierwotnego, na przykład wapnia. /1 zastrzeżenie/

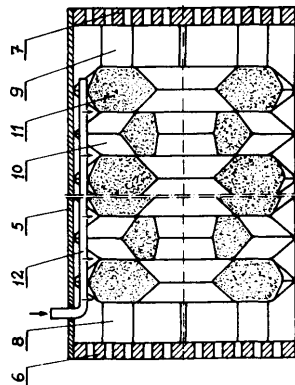
A1(21) 282428 (22) 89 11 21 5(51) B60H 1/32

(75) Mysłowski Włodzimierz, Bielsko-Biała

(54) Urządzenie chłodząco-nawilżające dla pojazdów samochodowych, zwłaszcza samochodów osobowych

(57) W urządzeniu wentylator połączony jest z blokiem chłodząco-nawilżającym składającym się z obudowy /5/ mającej od strony wejścia i wyjścia dna perforowane /6, 7/ z umieszczonymi pomiędzy nimi elementami wkładu nawilżająco-chłodzącego /10/ nawilżanymi z instalacji doprowadzającej wodę /12/. Elementy /10/ oddzielone są od perforowanych den /6, 7/ wkładkami dystansowymi /8, 9/.

Element wkładu nawilżająco-chłodzącego /10/ wykonany jest z materiału o dużej nasiąkliwości, korzystnie z włókniiny wypełnionej materiałem o wysoko rozwiniętej powierzchni właściwej /11/ korzystnie grysem diatomitowym. /3 zastrzeżenia/

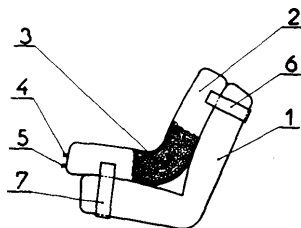


A1(21) 282570 (22) 39 11 29 5(51) B60N 2/24
A47C 7/46

(75) Mysłowski Włodzimierz, Bielsko-Biała

(54) Sposób utrwalania zadanych kształtów i nakładka na fotel, zwłaszcza samochodowy utrwalająca zadany kształt

(57) Zadany kształt utrwalą się poprzez wypompowanie powietrza z wnętrza nakładki /2/ wypełnionej lekkimi elementami /3/ o kształcie kulistym, elipsoidalnym lub nieregularnym o obłych brzegach o jednakowej lub różnej granulacji. Operację tę można przeprowadzać wielokrotnie poprzez rozluźnienie struktury po wprowadzeniu powietrza, uformowanie zadanego kształtu i utrwalenie kształtu po wypompowaniu powietrza. Zamknięta przestrzeń nakładki /2/ wykonanej z materiału nieprzepuszczającego powietrza, korzystnie wielowarstwowego materiału laminowanego zwłaszcza foliowanego, wypełniona jest lekkimi elementami /3/ korzystnie kulkami ze spienionego polistyrenu w ilości od 1/5 do 3/4 objętości nakładki /2/, która wyposażona jest ponadto w jednokierunkowy zawór doprowadzający powietrze /4/ i jednokierunkowy zawór odprowadzający powietrze /5/. /3/ zastrzeżenia/

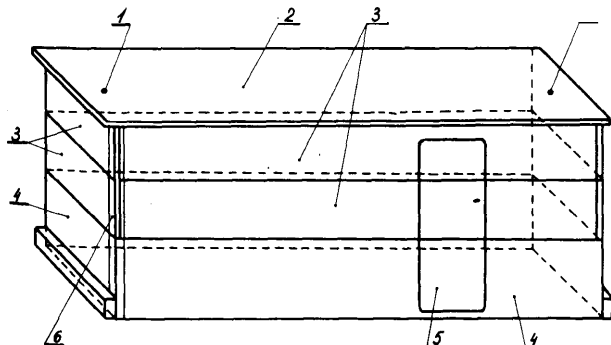


A2(21) 288197 (22) 90 12 11 5(51) B60P 3/34

(75) Janik Józef, Łódź

(54) Przyczepa kampingowa składana

(57) Każda ze ścian przyczepy składa się z nieruchomego elementu dolnego /4/ połączonego trwale z elementem podłogowym oraz z zespołu dwóch elementów ruchomych /3/. Elementy /3/ połączone są ze sobą oraz z elementem dolnym nieruchomym przez zawiasy płaskie, natomiast element dachowy połączony jest ze ścianami bocznymi zawiasami płaskimi, a ze ścianami szczytowymi zawiasami suwliwymi. Zawiasy usytuowane są w taki sposób, że podczas składania przyczepy elementy ruchome ścian bocznych składają się do środka przyczepy, a elementy ruchome ścian szczytowych - na zewnątrz, opadając na nieruchomy element dolny tych ścian. /1/ zastrzeżenie/



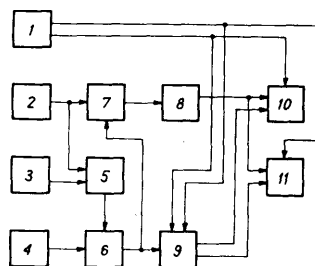
A1(21) 288470 (22) 90 12 27 5(51) B60Q 1/54

(71) Polskie Koleje Państwowe Centrum Naukowo-Techniczne Kolejnictwa, Warszawa

(72) Wierzejski Jan, Piłczyński Marek, Baier Kazimierz, Wiater Ignacy, Tomczyński Janusz

(54) Układ do rejestracji w szybkościomierzach pojazdów trakcyjnych informacji przekazywanych z urządzeń przytorowych

(57) w układzie pierwsze wyjście bloku przełączającego /1/ stanowiska sterowniczego pojazdu trakcyjnego jest połączone z pierwszym elektromagnesem 710/ pisaka i z pierwszym wejściem sterującym selektora /9/, a drugie jego wyjście jest połączone z drugim elektromagnesem /11/ pisaka i z drugim wejściem sterującym selektora /9/. Czujnik mijania semafora wskazującego sygnał stój /3/ jest połączony z wejściem zegarowym przerzutnika /5/, którego wyjście zerujące jest połączone z czujnikiem przejazdu nad punktem oddziaływania samoczynnego hamowania pociągów /2/. Czujnik mijania semafora ostrzegającego o sygnale stój /4/ jest połączony z jednym wejściem pierwszego członu sumy logicznej /6/, którego drugie wejście jest połączone z wyjściem przerzutnika /5/. Wyjście pierwszego członu sumy logicznej /6/ jest połączone z jednym wejściem drugiego członu sumy logicznej /7/ i wejściem danych selektora /9/. Drugie wejście drugiego członu sumy logicznej /7/ jest połączone z czujnikiem przejazdu nad punktem oddziaływania samoczynnego hamowania pociągów /2/. Wyjście drugiego członu sumy logicznej /7/ jest połączone poprzez człon negujący /8/ z pierwszym elektromagnesem /10/ pisaka i drugim elektromagnesem 711/ pisaka. Pierwsze wyjście selektora /9/ jest połączone z drugim elektromagnesem /11/ pisaka, a drugie wyjście selektora /9/ jest połączone z pierwszym elektromagnesem /10/ pisaka. /1/ zastrzeżenie/



A1(21) 288067 (22) 90 11 30 5(51) B61G 11/18

(71) PRESSTA Tłocznia Metali, BOLECHOWO

(72) Jankowski Piotr, Lenartowski Jerzy, Stefaniak Jerzy, Gościński Jerzy, Kamiński Jan, Mazurek Piotr, Kurowski Andrzej, Szałata Dariusz, Juszcak Marek, Nowak Andrzej, Menke Jan

(54) Zderzak kolejowy

(57) Zderzak ma tarczę /1/, przylegającą z luzem ujemnym na obwodzie do jednego końca tulei /2/, mającej w tej części dno /3/. Powierzchnia przylegania /4/ tarczy /1/ do tulei /2/ ma

kształt zwężki zbieżno-rozbieżnej. Wewnątrz tulei /2/ usytuowane są cylindry elastomerowe /5 i 6/ oraz element prowadzący /7/. Tuleja /2/ osadzona jest suwliwie w obudowie /8/, przymocowanej do czołownicy /9/ wagonu kolejowego. Tuleja /2/ zaopatrzona jest w kliny wzdłużne /10 i 11/ oraz parę ograniczających pierścieni /12/. /1 zastrzeżenie/

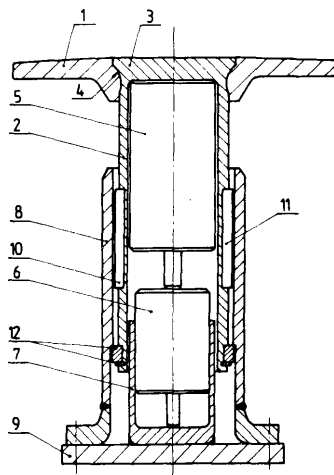


Fig. 1

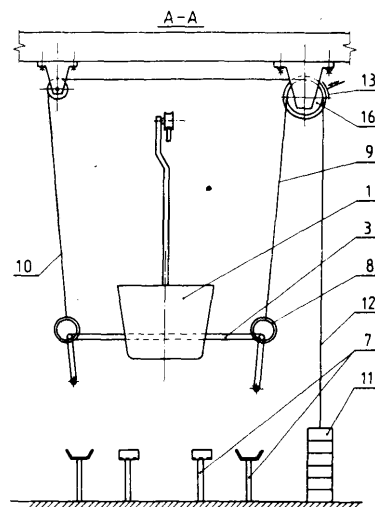


Fig. 2

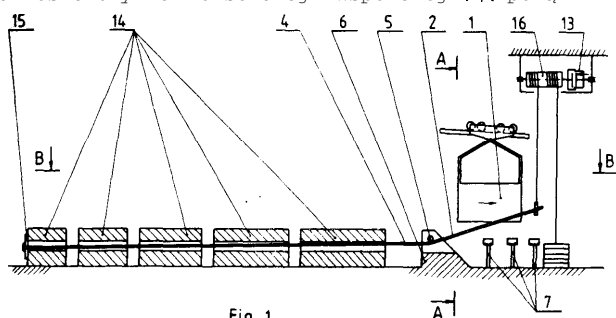
Al(21) 282552 (22) 89 11 30 5(51) B61H 9/02

- (71) INTECH-WISTOM Inżynierskie Przedsiębiorstwo
Innowacyjno-Wdrożeniowe Sp. z o.o./jgu/
Oddział w Warszawie Biuro Projektów
Kompletacji i Dostaw, Warszawa
(72) Sibilski Włodzimierz, Jakubczyk Leszek,
Gocałek Waldemar

(54) Sposób awaryjnego zatrzymywania wagoników kolejki linowej oraz urządzenie do stosowania tego sposobu

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że przed zatrzymywaniem wagonikiem /1/ umieszcza się odcinek liny /3/ zatrzymującej, zwłaszcza w kształcie litery "U", przy czym napór wagonika /1/ na odcinek liny /3/ zatrzymującej powoduje, że długość odcinka liny zatrzymującej zwiększa się kosztem odcinków rezerwowych liny /4/, pokonując siły oporu /p/.

Urządzenie charakteryzuje się tym, że lina /2/ zamocowana jest przesuwnie w punktach /5/ zderzaków stałych /6/, dzielących ją umownie na odcinek liny /3/ zatrzymującej i odcinki rezerwowe /4/. Odcinek liny zatrzymującej umieszczony na konstrukcji wsporczej /7/ połączony jest przesuwnie przy pomocy oczek /8/ z cięgnami /9 i 10/, zaś cięgna te połączone są kinematycznie z rolką /16/ obciążoną ciężarem /11/ zawieszonym na cięgnie /12/. Rolkę /16/ unieruchamia hamulec elektromagnetyczny /13/. Każdy z odcinków rezerwowych liny /4/ połączony jest przesuwnie co najmniej z jednym ciężarem /14/, a końce liny /2/ zakończone są końcówkami /15/. /3 zastrzeżenia/



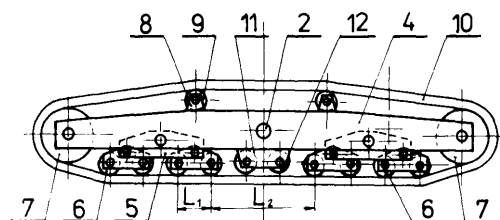
czony jest przesuwnie przy pomocy oczek /8/ z cięgnami /9 i 10/, zaś cięgna te połączone są kinematycznie z rolką /16/ obciążoną ciężarem /11/ zawieszonym na cięgnie /12/. Rolkę /16/ unieruchamia hamulec elektromagnetyczny /13/. Każdy z odcinków rezerwowych liny /4/ połączony jest przesuwnie co najmniej z jednym ciężarem /14/, a końce liny /2/ zakończone są końcówkami /15/. /3 zastrzeżenia/

Al(21) 282401 (22) 89 11 21 5(51) B62D 55/104

- (71) FAMAGO Fabryka Maszyn Górnictwa
Odkrywkowego, Zgorzelec
(72) Kanczewski Paweł

(54) Podwozie gąsienicowe maszyny roboczej

(57) Przedmiotem wynalazku jest podwozie gąsienicowe maszyny roboczej, zwłaszcza koparki lub zwalówki. Podwozie charakteryzuje się tym, że zespoły wahaczy /5/ są rozsunięte a między nimi umieszczone są dodatkowe koła /12/ osadzone sztywno lub przegubowo. Zespoły wahaczy /5/ są rozsunięte na odległość /L₂/ dwukrotnie większą od rozstawu /L₁/ kół /6/ w wahaczach /5/. /2 zastrzeżenia/



A1(21) 282541 (22) 89 11 28 3(51) B63B 43/30

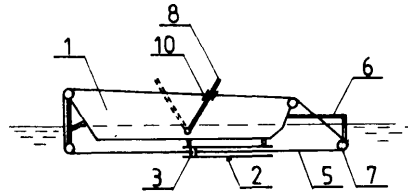
- (71) HYDROSTER Zakłady Urządzeń Okrętowych,
Gdańsk
(72) Kołodziejski Marek, Wienartowicz
Aleksander, Sitkiewicz Leszek, Gross
Jerzy

(54) Napęd hydrauliczny drzwi wodoszczelnych
grodziowców

(57) Przedmiotem wynalazku jest napęd hydrauliczny drzwi wodoszczelnych, służących do otwierania i zamykania przejść komunikacyjnych w wodoszczelnych grodziach statku.

Do zasuw /1/ drzwi jest przymocowane tłoczysko /2/ siłownika /3/, którego cylinder /4/ jest przymocowany do grodzi /5/ statku. Przy drzwiach jest rozdzielacz /6/ sterowany ręcznie i hydraulicznie, dwupołożeniowy, którego dźwignia ma dwa uchwyty /7/, umieszczone po obu stronach grodzi /5/.

>Aa przewodzie /12/ tłocznym głównym, łączącym akumulator /14/ z komorą /15/ tłoczyskową siłownika /3/ hydraulicznego i z przewodem /16/ ciśnieniowym rozdzielacza /6/, są dwa zawory /17/ i /18/ dławiące. Przewód /11/ zasilania sterowania jest połączony z jednej strony z przewodem /12/, między zaworami /17/ i /18/. z drugiej strony z rozdzielaczem /10/ sterowanym elektromagnetycznie. Rozdzielacz /6/ w położeniu /20/ odłącza przewód /16/ od przewodu /21/ komory /22/ tłoczyskowej siłownika /3/ i łączy przewód /21/ z przewodem /13/ spływowym. w położeniu /23/ łączy przewód /16/ z przewodem /21/ i odłącza przewód /21/ od przewodu /13/. /1 zastrzeżenie/

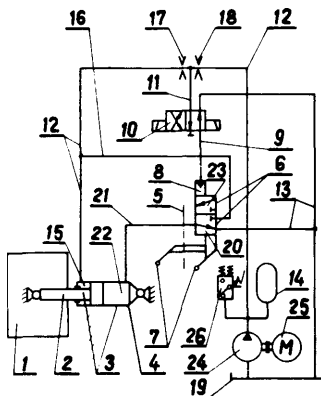


A1(21) 282527 (22) 89 11 27 5(51) B65B 57/06

- (71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn
Pakujących, Poznań
(72) Rozwarski Henryk, Mikołajczak Zdzisław

(54) Urządzenie sterujące dozownikiem
tłokowym do napełniania pojemników,
zwłaszcza tub

(57) Urządzenie ma dwuramienną dźwignię /5/ która jest sprzężona z tłoczyskiem /2/ dozownika /1/ i ma wychylną zapadkę /7/, zazębiającą się z dwuramienną dźwignią /9/, uruchamianą za pomocą krzywki /11/. Zapadka /7/ jest przyłączona do ruchomej zwory /15/ elektromagnesu /16/, który ma w swym obwodzie sterowania elektryczny łącznik /22/, sterowany dotykowym czujnikiem /20/, osadzonym przesuwnie na końcu /19/ dozownika /1/. W obwodzie sterowania elektromagnesu /16/ znajduje się dodatkowy, elektryczny łącznik /23/, sterowany występem /24/ wału /12/ krzywki /11/. /3 zastrzeżenia/

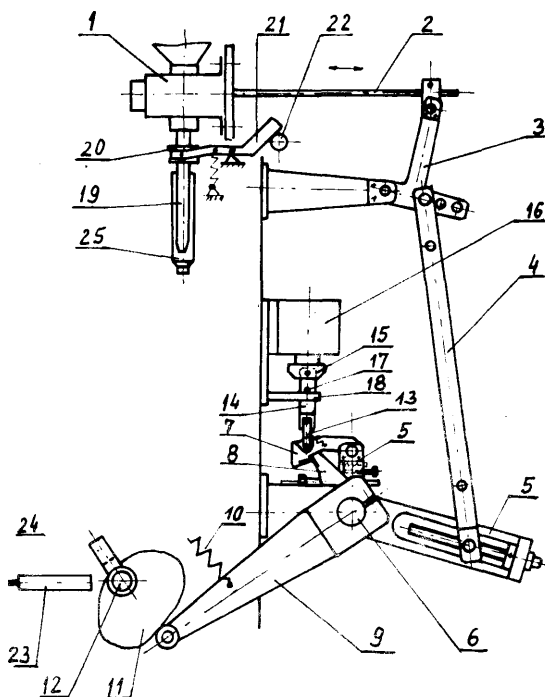


A1(21) 282550 (22) 89 11 30 5(51) B63H 1/32

(75) Wardaszko Edward, Warszawa

(54) Obiekt pływający o napędzie laminarnym

(57) Obiekt /1/ ma pod kadłubem umieszczoną pompę składającą się z rury /2/ i tłoka /3/ napędzaną liną /5/ przy pomocy wahliwej dźwigni /8/. Tłok /3/ składa się z dwóch skrzydełek umocowanych zawiasowo. Powodują one zmniejszenie powierzchni roboczej tłoka w ruchu powrotnym, w stosunku do powierzchni tłoka przy ruchu roboczym. /1 zastrzeżenie/

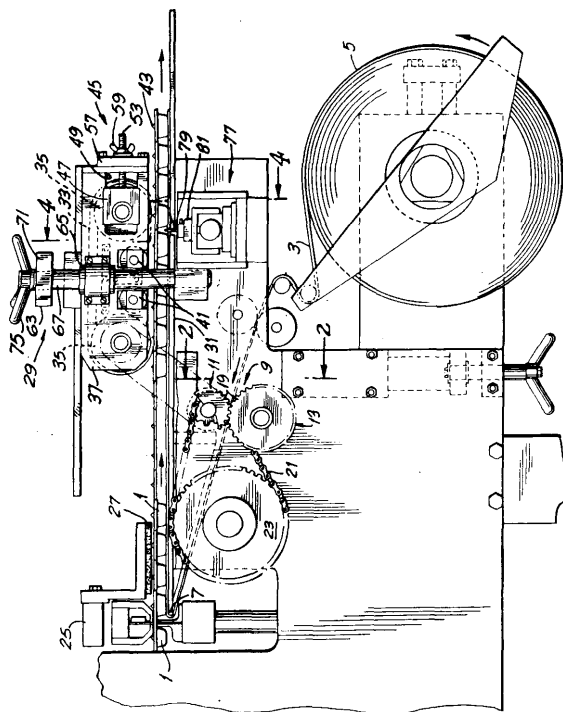


A1(21) 287296 (22) 90 10 12 5(51) B65B 61/00

(31) 421,257 (32) 89 10 13 (33) US
 (71) SANFORD REDMOND INC, Nowy Jork, US
 (72) Redmond Sanford

(54) Sposób łączenia w zestaw szeregu przedmiotów dostarczanych regularnie i powtarzalnie, zwłaszcza opakowań lub innych jednostek produkcji oraz urządzenie do łączenia w zestaw szeregu przedmiotów dostarczanych regularnie i powtarzalnie, zwłaszcza opakowań lub innych jednostek produkcji

(57) Sposób polega na tym, że ruchomy zwój /5/ materiału umieszcza się w pobliżu miejsca doprowadzenia przedmiotów podlegających zestawieniu, a umieszczanie przedmiotów zestawianych dokonuje się w pewnych odstępach od siebie na materiale otrzymanym ze zwoju. Przedmioty utrzymuje się w sposób umożliwiający ich rozdzielanie podczas ruchu zwoju dla przeniesienia zestawionych przedmiotów od miejsca ich doprowadzania. Urządzenie do łączenia w zestaw szeregu przedmiotów dostarczanych powtarzalnie, zwłaszcza opakowań /1/ lub innych jednostek zawiera elementy ustalające położenie zwoju /5/ materiału w pobliżu miejsca doprowadzania przedmiotów podlegających zestawieniu, elementy umieszczające te przedmioty na przesuwającym się materiale w zadanych odstępach, a także elementy utrzymujące przedmioty podlegające zestawieniu w pewnych odstępach od siebie w sposób umożliwiający ich rozdzielanie podczas ruchu zwoju.
 /28 zastrzeżeń/



A1(21) 287485 (22) 90 10 24 5(51) B65B 51/22 B29C 65/04

(31) P 39 35 480.6 (32) 89 10 25 (33) DE
 (71) Tetra Pak holdings & finance S.A.,
 PULLY, CH

(54) Urządzenie do rozłącznego mocowania dwóch części z tworzywa syntetycznego, sposób wykorzystania urządzenia oraz opakowanie substancji ciekłej wytworzone tym sposobem

(57) Części /1, 2/ z tworzywa syntetycznego są zgrzane szwem /3/, przy czym w części /1/ równoległe do pierwszej linii oddzierania /5/ znajduje się druga linia oddzierania /4/ przebiegająca co najmniej wzdłuż pierwszego odcinka pierwszej linii oddzierania /5/ tworząc pas oddzierania /6/.

Opakowanie składa się ze spodniej części o kształcie wanny i pokrywy połączonych dwoma zgrzewanymi szwami /3, 8/ rozdzielonych pasem oddzierania /6/. Szw /8/ po usunięciu pasa oddzierania tworzy zawias pokrywy./9 zastrzeżeń/

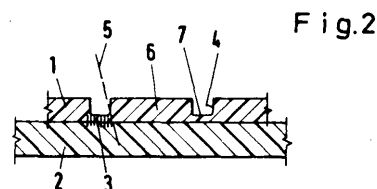
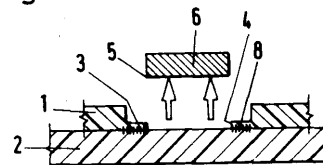


Fig.5



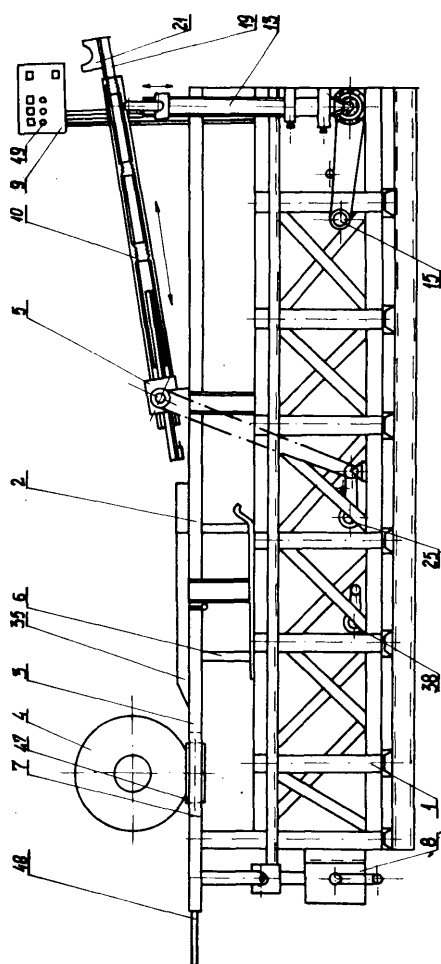
A1(21) 282579 (22) 89 11 29 5(51) B65G 67/04

(71) UNIONTEX Łódzkie Zakłady Przemysłu Bawełnianego
 im. Obrońców Pokoju, Łódź
 (72) Pietrasiak Marian, Frydrych Józef,
 Ludwiczak Wiesław

(54) Urządzenie do rozładunku nawojów tkanin z wózków tokowych i załadunku na środek transportu

(57) Urządzenie ma na wejściu mechaniczny podnośnik /5/ z dwoma ramionami /10/ w postaci jednoramiennych dźwigni o wspólnym napędzie, wewnątrz których usytuowane są wysięgniki /19/ z uchwyty /21/ tkaninowego wałka /4/, o ruchu posuwisto-zwrotnym, do podnoszenia, opuszczania i przemieszczania nawoju /4/ tokowego tkanin na platformę /35/ wózka /6/ osadzonego na szynowych bieżniach biegnących wzdłuż urządzenia, a na wyjściu ma bieżnię /3/ w postaci jednoramiennych dźwigni o regulowanym pochyleniu, połączone ramką /7/, w której ułożyskowane są rolki /47/ usytuowane równoległe do bieżni /3/. Do bieżni /3/ w pobliżu ramki /7/ zamocowana jest wahliwie kłapa /48/.

/4 zastrzeżenia/



A1(21) 282423 (22) 89 11 21 5(51) B66D 1/38

(71) CHWAŁOWICE Kopalnia Węgla Kamiennego, Rybnik

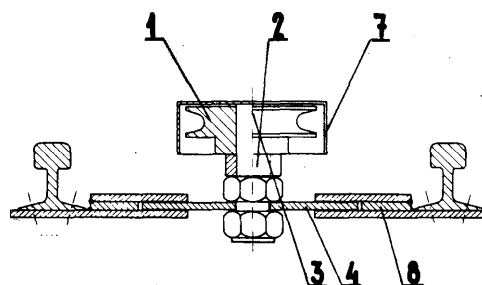
(72) Dutkiewicz Józef, Tarabura Henryk, Frydrych Leszek

(54) Urządzenie pomocnicze, naprowadzające linę na beben kołowrotu kopalnianego

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie prawidłowego układania liny nośnej na bębnie kołowrotu kopalnianego.

W tym celu zabudowano przesuwnię w osi międzytorza transportowej trasy naprowadzającą rolkę /1/, przed kołowrotem kopalnianym, równoległą do osi jego bębna i połączono ją z tłoczyskiem siłownika hydraulicznego, przymocowanego do szyn toru. Naprowadzająca rolka /1/ wystająca nieco ponad poziom główek szyn toru, osadzona została na pionowym sworzniu /3/, przymocowanym do mocującej płyty /4/ umieszczonej przesuwnię w podłużnej prowadnicy osi, której dolna część jest wsunięta pod stopki szyn toru i połączona z nimi śrubami.

/1 zastrzeżenie/



DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

A1(21) 282578 (22) 89 11 29 5(51) C01B 19/02
C22B 7/00

(71) Politechnika Śląska, Gliwice

(72) Żmuda Mirosław, Tumidajska Zofia, Wolff Stanisław, Bogacz Aleksander

(54) Sposób odzysku selenu ze szlamów anodowych z elektrowypróżnienia miedzi

(57) Sposób polega na tym, że po operacji przetopu szlamu i ściągnięciu żużli topowych na powierzchnię kąpieli metalicznej stopu Ag-Pb-Cu-Se wprowadza się mieszaninę topnika sodowego z utleniaczem, korzystnie Na_2CO_3 i NaNO_3 w stosunku

4:1 lub 5:1 w ilości 10-40% w stosunku do masy stopu i wytrzymuje w temperaturze korzystnie 1323K, w atmosferze utleniającej w czasie od jednej do kilku godzin. Następnie ściągają żużel sodowo-selenowy i kieruje do dalszego prze-

robu znanymi sposobami w celu odzysku selenu.
/1 zastrzeżenie/

A1(21) 282462 (22) 89 11 23 5(51) C02F 7/00

(71) Politechnika Wrocławska, Wrocław

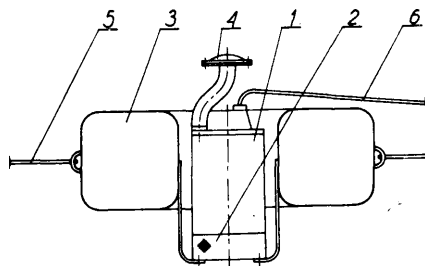
(72) Czumachowski Adam, Łuźniak Mieczysław

(54) Urządzenie do powierzchniowego natleniania wody

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie budowy urządzenia do powierzchniowego natleniania wody, stosowanego szczególnie w stawowej hodowli ryb.

Urządzenie ma w pływak /3/ zamocowaną wirową pompę /1/, natomiast otwory wylotowe

w dyszy *1kl* usytuowane są w rzędach koncentrycznych względem pionowej osi urządzenia i nachylo-nych względem tej osi pod kątem. Kąt ten jest różny w każdym rzędzie i zwiększa się w miarę oddalania tych rzędów od osi pionowej urządzenia,
/1 zastrzeżenie/

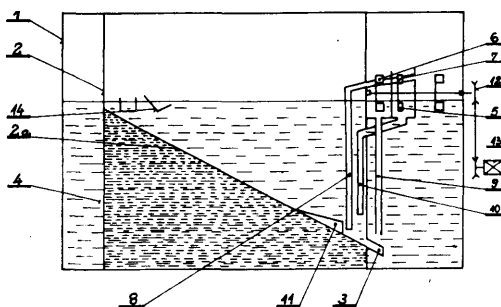


Al(21) 282470 (22) 89 11 23 5(51) C02F 3/12

(75) Bogucki Czesław, Ostrołęka

(54) Biologiczna oczyszczalnia ścieków

(57) Oczyszczalnia ma wewnątrz pojemnika /1/ osadnik /2/ w kształcie walca, którego część denną /2a/ stanowi powierzchnia ukośna. W najniższej części dna /2a/ osadnik /2/ ma otwór przepływowy /3/. Do osadnika /2/ wprowadzony jest przewód /8/ związany z kołem czepakowym /6/ komory napowietrzania /5/ do odprowadzania nadmiernego osadu oraz przewód /10/ związany z dodatkowym wirnikiem /7/ do recyrkulacji osadu. Komora napowietrzania /5/ połączona jest także przewodem /9/ ze strefą kanału /4/ usytuowaną w pobliżu dna pojemnika /1/. Na części dennej /2a/ osadnika /2/ w pobliżu otworu przepływowego /3/ umieszczony jest występ /11/ kierujący strumieniem cieczy w osadniku /2/.
/2 zastrzeżenia/



Al(21) 282549 (22) 89 11 28 5(51) C02F 11/12

(71) Instytut Celulozowo-Papierniczy, Łódź
(72) Kowalczyk Andrzej, Sokół Andrzej, Janiga Michał, Warycha Kazimierz, Wnuk Ewa

(54) Sposób odwadniania osadów ściekowych z produkcji papierów makulaturowych

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie odwadniania osadów ściekowych z produkcji papierów makulaturowych bez potrzeby stosowania dodatku środków chemicznych.

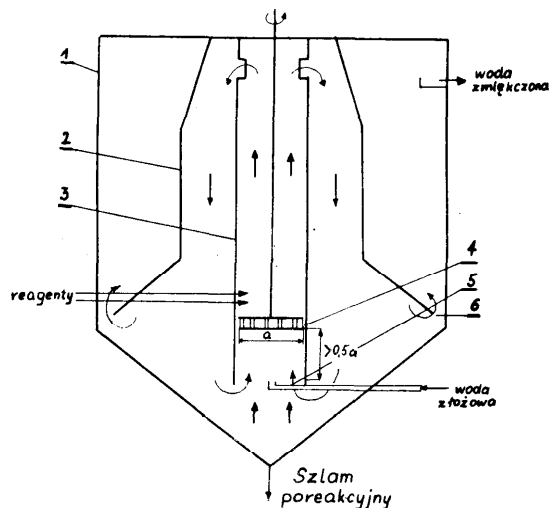
Do osadu pobranego z urządzenia do klarowania ścieków, dodaje się trociny w ilości przynajmniej 1 % objętościowego, a następnie miesza się i odwadnia w znanym urządzeniu odwadniającym. Otrzymany odpad zawiera 20+30% suchej masy, co umożliwia jego transport za pomocą typowego sprzętu samochodowego.
/1 zastrzeżenie/

Al(21) 287720 (22) 90 11 09 5(51) C02F 1/00

(71) SIARKOPOL Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Siarkowego, Tarnobrzeg
(72) Wawrzycki Marian, Krajewski Jan, Opałka Ryszard, Bucki Stanisław, Gutman Eugeniusz, Małek Bronisław, Warzybok Józef

(54) Urządzenie do zmniejszania i klarowania wody

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że dolna krawędź zewnętrznej rury /2/ tworzy ze ścianami zbiornika /1/ szczelinę /6/. W dolnej części rury /3/ wewnętrznej znajduje się instalacja /5/ doprowadzająca wodę.
/1 zastrzeżenie/



Al(21) 282487 (22) 89 11 27 5(51) C03B 1/00

(71) Biuro Projektów Przemysłu Szklarskiego i Ceramicznego "Vitrocerprojekt", Warszawa
(72) Marks Waldemar

(54) Sposób przygotowania zestawu szklarskiego

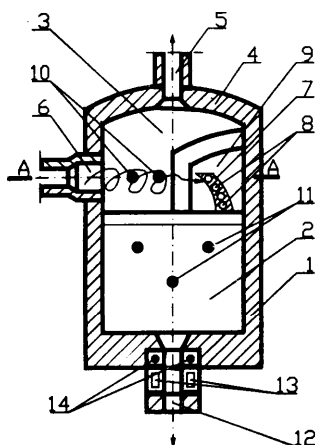
(57) Sposób przygotowania zestawu szklarskiego z poszczególnych składników, które odważa się, dodaje się wodę i dokładnie miesza się, charakteryzuje się tym, że prowadzi się pomiar wilgotności piasku, określa się ilość zawartej w nim wody i uzupełnia się ją do ilości przewidywanej receptą technologiczną.
/2 zastrzeżenia/

A1(21) 288002 (22) 90 11 27 5(51) C03B 5/12

(71) Instytut Szkła i Ceramiki Oddział w Krakowie, Kraków
 (72) Bulga Zbigniew, Witek Eugeniusz

(54) Piec szklarski

(57) **piec** według wynalazku rozwiązuje problem **oszczędnego** energetycznie wytwarzania szkła. Piec charakteryzuje się tym, że podzielony **jest** technologicznie w układzie pionowym na basen /1/ i, **znajdującą** się nad nim i nad poziomem masy szklanej /2/, przestrzeń ogniową /3/. W sklepieniu /4/ lub w ścianie przestrzeni ogniowej /3/, powyżej lustra masy szklanej /2/ zamontowany jest palnik strumieniowy /6/ i P. **jego bokach** zamontowane są dwa palniki wspomagające /5/. Po przeciwległej stronie wylotu palnika strumieniowego /6/ umieszczona jest regulowana tarcza kondensująca /7/.



A1(21) 288003 (22) 90 11 27 5(51) C03B 5/12

(71) Instytut Szkła i Ceramiki Oddział w Krakowie, Kraków
 (72) Bulga Zbigniew, Witek Eugeniusz, Wrona Jarosław, Trzeciak Zbigniew, Truty Kazimierz

(54) Sposób topienia szkła

(57) Wynalazek rozwiązuje problem **intensywnego**, **oszczędnego** topienia szkła. Sposób polega na tym, że podczas procesu topienia wprowadza się pierwotny strumień paliwa gazowego, uformowanego w kształcie strugi stożkowej o przekrojach kołowych, po czym doprowadza się stycznie do jego pobocznic pierwotny strumień utleniacza, wywołując ruch śrubowy pierwotnego strumienia oraz zapłon paliwa. Do strumienia paliwowego wprowadza się strumień rozdrobnionego surowcowego zestawu szklarskiego, tworząc wirowy, dwufazowy strumień surowcowo-paliwowy, w którym następuje spalanie gazowego paliwa oraz nadtapianie cząstek stałych zestawu surowcowego. Następnie do strumienia doprowadza się strumień wtórnych substratów spalania w postaci paliwa gazowego i utleniacza, co przyspiesza przebieg reakcji spalania paliwa i topienia cząstek zestawu szklarskiego.

Na koniec przeprowadza się separację strumienia na odprowadzone spaliny i na płynną masę szklaną, którą magazynuje się, przeprowadzając jej **homogenizację** i klarowanie.

/3 zastrzeżenia/

A1(21) 282416 (22) 89 11 22 5(51) C04B 28/06

(75) Christ Zbigniew, Katowice; Mazurek Adam, Katowice

(54) Sposób wytwarzania kształtek ściennych

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że jako materiał podstawowy stosuje się 40 do 60 części wagowych piasku o granulacji od 0,12 do 0,5 mm, a jako lepiszcze stosuje się 20 do 40 części wagowych cementu glinowego. Do tych składników dodaje się 2 do 4 części wagowych dodatków uszlachetniających i 1 do 2 części wagowych barwników, a następnie miesza z 20 do 40 częściami wagowymi wody i wibruje lub prasuje w formach o gładkim podłożu wyrażającym się współczynnikiem chropowatości powierzchni $Ra \leq 20$ / μm .

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 282536 (22) 89 11 29 5(51) C04B 22/06

(71) Instytut Techniki Budowlanej, Warszawa
 (72) **Wolska-Kotańska** Czesława, **Bojanowicz** Hanna, Kaczkowska Danuta, Zakrzewski Grzegorz

(54) Środek do zapobiegania korozji alkalicznej betonu

(57) Środek składa się ze 100 części wagowych pyłu krzemionkowego lub 30 do 35 części wagowych pyłu krzemionkowego i 65 do 70 części wagowych popiołu lotnego.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 282582 (22) 89 12 01 5(51) C04B 28/04

(71) Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Betonów GEBET, Warszawa
 (72) Walczak **Krystyna**, Kołodziejcki Edward, Kowalski Ryszard, Skoczek Ewa, Telechon Barbara

(54) Polimerowa masa tynkarska

(57) Masa tynkarska **modyfikowana** jest dyspersją wodną kopolimeru **styrenowo-maleinowo-akrylowego** i składa się z 45-100 części wagowych cementu portlandzkiego, 0-160 części wagowych piasku, 0-150 części wagowych mączki marmurowej, 5-15 części wagowych dyspersji kopolimeru styrenowo-maleinowo-akrylowego, 2-8 części wagowych dyspersji polioctanu winylu, 0,2-1 części wagowych eteru celulozy lub soli sodowej karboksymetylocelulozy, 0,2-0,5 części wagowych środka hydrofobowego, 18-60 części wagowych wody i ewentualnie pigmentów.

/2 zastrzeżenia/

Al(21) 286091 (22) 90 07 17 5(51) C04B 35/10

(31) 07/433,027 (32) 89 11 07 (33) US
(71) Lanxide Technology Company, LP, NEWARK, US

(54) Sposób wytwarzania korpusów kompozytowych z metalową osnową w drodze samowytwarzanego procesu próżniowego i korpus kompozytowy utworzony tym sposobem

(57) Sposób wytwarzania korpusu kompozytowego z metalową osnową, obejmuje etapy: a/ zestawienia układu reakcyjnego **zawierającego** metal osnowy, atmosferę reakcyjną, nieprzepuszczalny pojemnik, przepuszczalną masę zawierającą przynajmniej jeden metal wybrany z grupy składającej się z luźnej masy wypełniacza i formy wstępnej wypełniacza, oraz środek zaporowy kontaktujący się z przynajmniej częścią przynajmniej jednej powierzchni tej przepuszczalnej masy i przynajmniej częściowo oddalony od metalu osnowy, b/ uszczelnienia układu reakcyjnego względem atmosfery otoczenia, tak aby uzyskać różnicę ciśnień pomiędzy tą atmosferą reakcyjną a atmosferą otoczenia oraz c/ ogrzewania uszczelnionego układu reakcyjnego dla stopienia metalu osnowy i przynajmniej częściowego **infiltrowania** przepuszczalnej masy płynnym metalem osnowy aż do środka zaporowego, przez co powstaje kształtowy korpus kompozytowy z metalową osnową, mający przynajmniej jedną powierzchnię wyznaczoną przez ten środek zaporowy. Przedmiotem wynalazku jest też korpus kompozytowy. /42 zastrzeżenia/

Al(21) 286902 (22) 90 09 14 5(51) C04B 35/48

(31) 408,739 (32) 89 09 18 (33) US
(71) **ALUSUISSE-LONZA SERVICES AG**, ZURYCH, CH

(54) Kształtka ceramiczna z częściowo stabilizowanego dwutlenku cyrkonu i sposob jej wytwarzania

(57) Porowata kształtka ceramiczna do stosowania w wysokiej temperaturze zawiera **12-80%** wagowych dwutlenku cyrkonu w postaci fazy jednoskośnej oraz pozostałość dwutlenku cyrkonu zasadniczo w postaci fazy regularnej w temperaturze pokojowej.

Sposób wytwarzania kształtki polega na tym, że wytwarza się wodną papkę tiksotropową zawierającą jednoskośny dwutlenek cyrkonu, stabilizator i spoiwo, następnie impregnuje się porowatą kształtkę za pomocą papki, suszy się zaimpregnowaną kształtkę oraz ogrzewa.

/19 zastrzeżeń/

Al(21) 287196 (22) 90 10 05 5(51) C04B 37/00

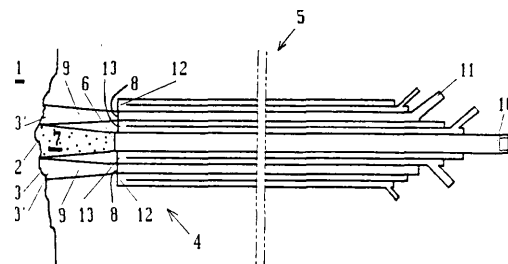
(31) 87 602 (32) 89 10 05 (33) LU
(71) GLAVERBEL, BRUKSELA, BE
(72) Robyn Pierre, Zivkovic Alexandre, Mottet **Léon-Philippe**

(54) Sposób spajania ceramicznej masy i lanca do spajania ceramicznej masy

(57) Sposób spajania ceramicznej masy na bazie ceramicznego proszku spajalnego zawierającego

mieszanie cząstek ogniotrwałych i cząstek **paliwa** utleniającego się z utworzeniem ogniotrwałego tlenku, który wyrzuca się w stronę powierzchni /1/ w stanie uformowanym w jeden lub wiele strumieni z nośnikiem gazowym // stanowiącym tlen w ilości przynajmniej wystarczającej do całkowitego utlenienia cząstek paliwa, z wyzwoleniem ciepła **wystarczającego do przynajmniej powierzchniowego** stopienia wyrzucanych cząstek materiału ogniotrwałego i utworzenia ceramicznej masy spajalnej na powierzchni roboczej z **wykorzystaniem** ciepła utleniania cząstek paliwa. W sposobie wyrzuca się w kierunku powierzchni /1/ roboczej przynajmniej jeden dodatkowy strumień gazowy, stanowiący w zasadzie ciągłą kurtynę /3/ gazową, rozmieszczoną wokół tego strumienia lub strumieni nośnika gazowego /77/.

Lanca /5/ do spajania ceramicznej masy charakteryzuje się tym, że ma drugą dyszę wylotową lub zespół drugich dysz wylotowych do wyrzucania gazu, przy czym druga dysza wylotowa, lub grupa dysz wylotowych ma ukształtowanie rozmieszczone z zachowaniem osiowych i promieniowych odległości od wylotu. /20 zastrzeżeń/



Al(21) 288100 (22) 90 12 04 5(51) C04B 41/00

(75) Pastucha Zenon, Lublin

(54) Naturalny uszlachetniony materiał ceramiczny

(57) Naturalny uszlachetniony materiał ceramiczny jako podstawowy składnik zawiera naturalny wapień uszlachetniony poprzez termiczne utwardzenie ewentualnie w połączeniu z impregnacją w temperaturze 400-800 C w czasie do 1 godziny. /2 zastrzeżenia/

Al(21) 285965 (22) 90 07 06 5(51) C05F 5/00

(31) P 39 22 310.8-44 (32) 89 07 07 (33) DE
(75) Holter Heinz, GLADBECK, DE

(54) Sposób użytkowania pozostałości z produkcji buraków cukrowych jako nawozu i neutralizatora gleb wzrostowych

(57) Sposób polega na tym, że pozostałości z produkcji buraków cukrowych przez absorber rozpryskowy podaje się do gazów spalinowych urządzenia do odsiarczania gazów spalinowych za urządzeniem do spalań, przy czym ilość doprowadzanych do gazu spalinowego przez absorber rozpryskowy pozostałości steruje się tak, że ich wartość pH zostaje obniżona, a wyładowaną dozę, z urządzenia do odsiarczania gazów spalinowych, jako neutralny, słabo kwaśny albo lekko alkaliczny

nawóz nanosi się na odpowiednie gleby wzros-
towe. /1 zastrzeżenie/

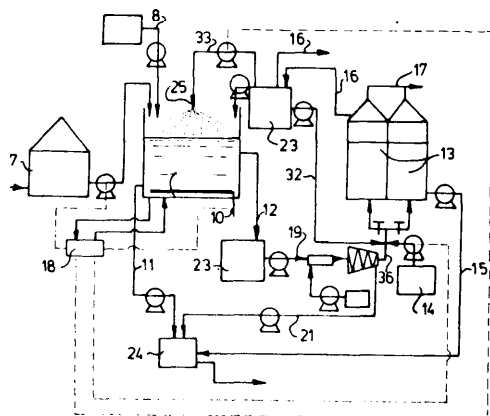
A1(21) 237363 (22) 90 10 17 5(51) C05F 11/00

(31) 8902573 (32) 89 10 17 (33) ML
(1) ECOTECHNIEK B.V., UTRECHT, NL

4) Sposób i urządzenie do przerobu nawozu, sfermentowanego nawozu i ścieków zawierających azot oznaczony metodą Kjeldahla

(57) Sposób przerobu nawozu, sfermentowanego ściekowego nawozu, przez poddanie nitryfikacji w pierwszym etapie i denitryfikacji w następnym, w reaktorze napowietrznym zawierającym aktywny osad bogaty w bakterie nitryfikujące stosowane na etapie nitryfikacji i środki chemiczne zobojętniające kwas dodawane do tego reaktora w razie potrzeby, oraz w reaktorze o zasilaniu ciągłym z pod wpływającym złożem, zawierającym silnie zwartą biomasę zdolną do przeprowadzenia azotanów w azot gazowy, do którego dodaje się substrat organiczny stosowany na etapie denitryfikacji, polega na tym, że w celu uzyskania optymalnej nitryfikacji i denitryfikacji ładowanie reaktora kontroluje się na podstawie jednej lub więcej następujących danych: - ładunek wchodzącego azotu; informacja z aparatu do pomiaru respiracji; stężenie tlenu w reaktorze do nitryfikacji; pH w reaktorze do nitryfikacji utrzymuje się w zakresie 6-8,5; temperaturę zarówno w reaktorze do nitryfikacji jak i w reaktorze do denitryfikacji utrzymuje się poniżej 40°C; stężenie utlenionego azotu w strumieniu wpływającym do reaktora do denitryfikacji, utrzymuje się pomiędzy 0 i 4 g N/l; stężenie utlenionego azotu w reaktorze do nitryfikacji, dla którego kryterium jest takie, żeby stężenie w mieszaninie osadu ciecz w reaktorze było pomiędzy 0 i 4 g N/l; stężenie źródła węgla w wycisku z reaktora do denitryfikacji; wytwarzanie gazu w reaktorze do denitryfikacji.

Urządzenie charakteryzuje się tym, że zawiera aparat /18/ do pomiaru respiracji i aparat /19/ do flokuacji. /30 zastrzeżeń/



A1(21) 282362 (22) 89 11 17 5(51) C05G 1/00

(75) Chmielewski Aleksander, Poznań; Chmielnik Maciej, Poznań; Jarmoliński Mieczysław, Poznań; Konieczny Zbysław, Poznań; Nowosielski Olgierd, Skierniewice; Rapacz Kazimierz, Kostrzyn; Szmidt Włodzimierz, Poznań; Tyksiński Wojciech, Poznań

(54) Nawóz wieloskładnikowy

(57) Nawóz zawiera wapno pocelulozowe, gąszcz włókien celulozowych, gąszcz włókien papierniczych, korę drzew iglastych i liściastych oraz koncentrat składników makro- i mikroelementów odpowiednio w proporcjach wagowych od 2:0,5:0,5:0,4:1,5 do 3:1:1:2:2,5. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 282173 (22) 89 11 04 5(51) C07C 15/073

(71) BŁACHOWNIA Zakłady Chemiczne, Kędzierzyn-Koźle
(72) Mazur Adam, Kaliński Kazimierz, Niedziela Jan, Demitrów Andrzej, Kociel Andrzej

(54) Sposób otrzymywania etylobenzenu o podwyższonej czystości

(57) Sposób polega na tym, że surowy etylobenzen destyluje się z węglowodorem niepolarnym wrzącym niżej od etylobenzenu, który podaje się w ilości 1 - 10% wagowych w stosunku do wsadu etylobenzenu, na szczyt kolumny destylacyjnej wraz z orosieniem. W sposób ciągły odbiera się destylat zawierający głównie czynnik pośredni i usuwane zanieczyszczenia, dzieli się go na dwa strumienie, z których jeden zawraca się do kolumny destylacyjnej w ilości 89 - 99% wagowych, zaś drugi w ilości 1 - 11% wagowych wprowadza się z układu jako produkt uboczny. Z dołu kolumny destylacyjnej odbiera się produkt główny - etylobenzen o zmniejszonej ilości zanieczyszczeń siarkowych i chlorkowych. /4 zastrzeżenia/

A1(21) 282576 (22) 89 11 20 5(51) C07C 13/04

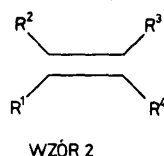
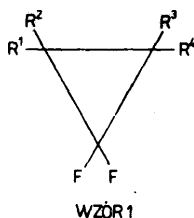
(71) Politechnika Warszawska, Warszawa
(72) Jończyk Andrzej, Balcerzak Paweł, Fedoryński Michał

(54) Sposób wytwarzania podstawionych gem-difluorocyklopropanów

(57) Sposób wytwarzania podstawionych gem-difluorocyklopropanów o ogólnym wzorze 1, w którym R^1 , R^2 , R^3 i R^4 oznaczają atomy wodoru, grupy alkilowe, grupy aryłowe lub grupy alkoksylowe 1 2 lub R razem z R oznaczają części pierścienia węglowodorowego, polega na tym, że dibromometan, dibromodifluorometan i alken o wzorze ogólnym 2, w którym R, R', R'' i R''' mają wyżej podane znaczenia, poddaje się reakcji w obecności wodorotlenków metali alkalicznych użytych w postaci stężonych wodnych roztworów lub

w postaci stałej sproszkowanej lub w obecności mieszaniny sproszkowanych wodorotlenków i węglanów metali alkalicznych oraz czwartorzędowych soli oniwych, amoniowych lub fosfoniowych, lub eterów koronowych, jako katalizatorów stosowanych w ilości nie przekraczającej 0,1 mola na 1,0 mol substratu użytego w niedomiarze.

/1 zastrzeżenie/



Al(21) 282481 (22) 89 11 24 5(51) C07C 229/40

- (71) Politechnika Śląska im.w.Pstrowskiego, Gliwice; Instytut Przemysłu Organicznego, Warszawa
 (72) Zieliński Wojciech, Kamińska Barbara, Bielska Maria, Czerwiński Zbigniew

(54) Sposób otrzymywania i oczyszczania N-acylowych pochodnych 2-/2,6-dimetylofenyloamino/ propionianu metylu

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że reakcję N-alkilowania prowadzi się wobec układu katalizacyjnego jodek potasowy - dimetyloformamid, a surowy 2-/2,6-dimetylofenyloamino/propionian metylu oczyszcza się od 2,6-dimetyloaniliny i 2-chloropropionianu metylu na drodze destylacji z parą wodną. Dalsze zanieczyszczenia oddziela się po N-acylowaniu 2-/2,6-dimetylofenyloamino/propionianu metylu na drodze odmycia niepolarnym rozpuszczalnikiem.

/3 zastrzeżenia/

Al(21) 282583 (22) 89 12 01 5(51) C07C 2/66

(75) Grzywacz Irena, warszawa

(54) Sposób otrzymywania 1-metyloetylobenzenu

(57) Sposób otrzymywania 1-metyloetylobenzenu w reakcji alkilowania benzenu propylenem wobec katalizatora glinokrzemowego w podwyższonej temperaturze i pod podwyższonym ciśnieniem, charakteryzuje się tym, że mieszaninę reagentów i niskokrystaliczny katalizator glinokrzemowy kontaktuje się ze sobą w temperaturze 160-300°C, pod ciśnieniem nie niższym niż ciśnienie krytyczne dla mieszaniny reakcyjnej.

/3 zastrzeżenia/

Al(21) 282589 (22) 89 11 28 5(51) C07C 41/03
 C11D 1/66

- (71) BLACHOWNIA Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej, Kędzierzyn-Koźle
 (72) Pyżalski Kazimierz, Bekierz Gerard, Nadolski Stanisław, Pfeiffer Bronisław

(54) Sposób otrzymywania niejonowych związków powierzchniowo czynnych

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że proces oksyetylenowania surowców hydrofobowych prowadzi się początkowo w obecności 10-20 % wagowych przewidywanej ilości katalizatora i po osiągnięciu stopnia oksyetylenowania w granicach 1-1,5 przedmucha się reaktor gazem obojętnym, a następnie dodaje się pozostałą ilość katalizatora i kontynuuje proces aż do osiągnięcia żadanego stopnia oksyetylenowania.

/1 zastrzeżenie/

Al(21) 285929 (22) 90 07 04 5(51) C07C 27/12

- (31) 8915410.8 (32) 89 07 05 (33) GB
 (71) BP Chemicals Limited, Londyn, GB

(54) Sposób wytwarzania etylenu i kwasu octowego oraz katalizator stosowany w tym sposobie

(57) Sposób wytwarzania produktu zawierającego etylen i/lub kwas octowy z gazowego etanu i/lub etylenu polega na tym, że etan i/lub etylen oraz gaz zawierający molekularny tlen kontaktuje się w podwyższonej temperaturze z kompozycją katalizatora składającą się z pierwiastków A, X i Y w kombinacji z tlenem, przy czym stosunki gramatomowe pierwiastków A : X : Y wyrażone są jako a:b:c, gdzie: A = Mo_dRe_eW_f; X = Cr, Mn, Nb, Ta, Ti, V i/lub W; Y = Bi, Ce, Co, Cu, Fe, K, Kg, Ni, P, Pb, Sb, Si, Sn, Tl i/lub U; a = 1; b = 0 do 2; c = 0 do 2; d+ e+ f = a; d jest albo zerem albo liczbą większą niż zero; e jest liczbą większą niż zero; a f jest zerem albo liczbą większą niż zero. Przedmiotem zgłoszenia jest także katalizator stosowany w tym sposobie o składzie podanym powyżej.

/14 zastrzeżeń/

Al(21) 282402 (22) 89 11 22 5(51) C07D 87/04

(71) Merck and Co., Inc, RAHWAY, US

(54) Sposób wytwarzania 2-/aminoalkilotio/karbapenemów

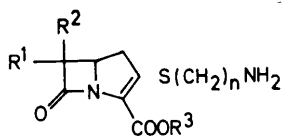
(57) Sposób wytwarzania 2-/aminoalkilotio/-karbapenemu o wzorze I, w którym R¹ i R² oznaczają niezależnie od siebie, atom wodoru, rodnik C, „-alkilowy, rodnik C, „-alkilowy podstawiony w pozycji 1 podstawnikiem wybranym z grupy obejmującej grupę hydroksylową, tris-/C, „-alkilo/sililoksylową i alliloksykarbonyloksylową lub oznaczają fluorowany rodnik C, „-alkilowy,

1 2

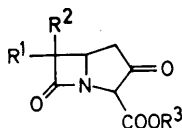
z tym, że co najmniej jedno z R¹ i R² oznacza atom wodoru, R³ oznacza rodnik C, „-alki-

lowy lub benzylowy, ewentualnie podstawiony w pierścieniu benzenowym jednym do trzech podstawnikami wybranymi z grupy obejmującej grupę nitrową, atom chlorowca lub rodnik C, -al-
 kilowy oraz n oznacza liczbę całkowitą 2-6 ewentualnie w postaci jego soli, polega na tym, że a/ poddaje się reakcji mieszaninę trzeciorzędowej aminy lub drugorzędowej aminy zawierającej przeszkodę przestrzenną oraz związek o wzorze 2, w którym R¹, R² i R³ mają wyżej podane znaczenie, z chlorkiem fosforu o wzorze 3, w którym Y oznacza atom chlorowca, Y² oznacza atom wodoru lub chlorowca i X oznacza atom chloru lub bromu, w zasadniczo obojętnym rozpuszczalniku organicznym, w temperaturze od około -30° do około -40°, po czym b/ do otrzymanego pośredniego fosforanu enolu o wzorze 4, w którym R¹, R² i R³ mają znaczenie jak we wzorze 1, a Y i Y² mają znaczenie jak we wzorze 2, dodaje się tioalkilaminę o wzorze HS/CH₂/NH₂, w której n ma znaczenie jak we wzorze 1 lub jej farmaceutycznie dopuszczalną sól addycyjną, w temperaturze od około -90° do około -40°, po czym otrzymany związek o wzorze 1 wyodrębnia się w postaci wolnej lub w postaci jego soli.

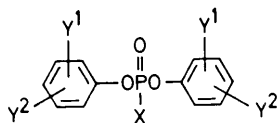
/10 zastrzeże.!!/



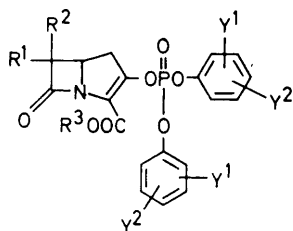
Wzór 1



Wzór 2



Wzór 3



Wzór 4

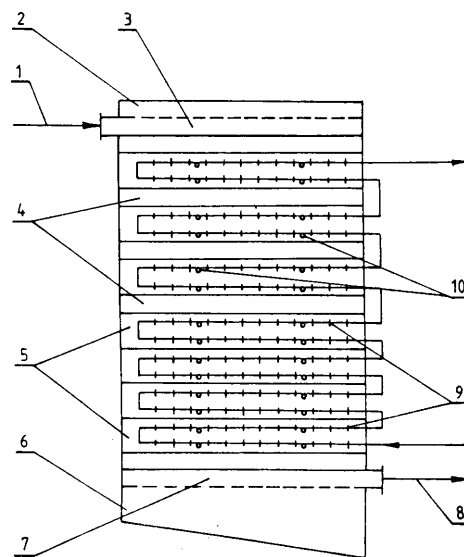
j Al(21) 282569 (22) 89 il 29 5(51) C07D 307/89

- (71) KĘDZIERZYN Zakłady Azotowe,
 Kędzierzyn-Koźle; PAN Instytut Inżynierii
 Chemicznej, Gliwice
 (72) Szajna Jan, Ślęzak Zbigniew, Snella
 Ryszard, Klementowicz Bodo, Gajowy
 Franciszek, Zomerfeld Tomasz, Prysak
 Wiesław, Jarek Tadeusz, Smolikowski
 Jan, Galla Józef, Krupiczka Roman,
 Pyszny Jan, Walczyk Honorata, Bilik
 Janusz, Rotkegel Adam

(54) Sposób wydzielania bezwodnika ftalowego z gazów oraz urządzenie do stosowania tego sposobu

(57) Sposób polega na tym, że gazy /1/ wprowadza się do kondensatora na całej długości pokrywy górnej /2/ lub pokrywy dolnej /6/ za pomocą dystrybutora /3/, a przepływ gazów odbywa się w dół lub w górę kondensatora przez skrzynie /5/ wypełnione rurami ożebrowanymi /9/ i oddzielone od siebie, od strony dopływu gazów pustymi skrzyniami /4/, natomiast odbiór gazów /8/ odbywa się na całej długości pokrywy dolnej /6/ lub pokrywy górnej /2/ przy pomocy kolektora zbiorczego /7/. Przedmiotem wynalazku jest też urządzenie do stosowania tego sposobu.

/4 zastrzeżenia/



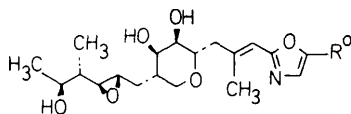
Al(21) 284760 (22) 90 04 12 5(51) C07D 263/00

- (31) 8908284.6 (32) 89 04 12 (33) GB
 8908285.3 GB
 (71) Beecham Group p.l.c., BRENTFORD, GB

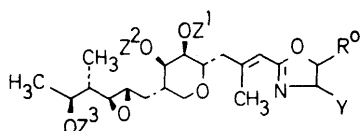
(54) Sposób wytwarzania nowych związków

(57) Sposób wytwarzania nowych pochodnych oksazoli o wzorze 1, w którym R* oznacza ewentualnie podstawioną grupę izoksazol-5-ylo, fury-2-ylo lub fur-3-ylo polega na tym, że związek o wzorze 3, w którym Z, Z', Z'' są takie same lub różne i każdy oznacza atom wodoru lub grupę ochronną, R* ma znaczenie podane wyżej a Y oznacza grupę odszczepialną, zadaje się mocną zasa-

dą i w razie potrzeby wydziela każdą z grup ochronnych. Nowe związki mają działanie antybakteryjne i antymykoplazmatyczne i stosuje się je do leczenia infekcji u ludzi i zwierząt.
/7 zastrzeżeń/



WZÓR 1



WZÓR 3

WZÓR 3

Al(21) 285650 (22) 90 06 15 5(51) C07D
C07D

(31) 89 13964.8 (32) 89 06 16 (33) GB
89 13863.0 89 06 16 GB

(71) Rhone-Poulenc Sante, ANTONY, FR

(54) Sposób wytwarzania nowych pochodnych tioformamidu

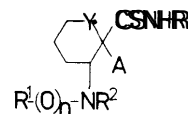
(57) Sposób wytwarzania nowych pochodnych tioformamidu o ogólnym wzorze 1, w którym R oznacza prosty lub rozgałęziony C, -,alkil, A oznacza aromatyczny rodnik heterocykliczny zawierający 1 lub 2 atomy azotu, ewentualnie podstawiony, albo ewentualnie podstawiony fenyl, Y oznacza wiązanie walecacyjne albo rodnik metylenowy lub etylenowy, R¹ oznacza atom wodoru, ewentualnie podstawiony alkil, cykloalkil, cykloalkiloalkil, aryl, aralkil, aryloksyalkil, aromatyczny heterocykliloalkil lub aromatyczny heterocykliloksyalkil albo grupę o wzorze BC/=0/-, w którym B oznacza ewentualnie podstawiony alkil, aryl, lub aromatyczny heterocyklil, a n oznacza 0 lub 1, przy czym gdy n oznacza 0, to wówczas R¹ może oznaczać atom wodoru, ewentualnie podstawiony alkil, cykloalkil, cykloalkiloalkil, aryl, aralkil, aryloksyalkil, aromatyczny heterocykliloalkil lub aromatyczny heterocykliloksyalkil albo grupę o wzorze BC/=0/- lub BS0₂, zaś gdy n oznacza 1,

to wówczas R¹ oznacza prosty lub rozgałęziony C, -,alkil ewentualnie podstawiony, albo oznacza benzyl, fenyloetyl, /naftylo-1/metyl, /naftylo-2/metyl lub /pirydylo-3/metyl, przy czym każdy z tych podstawników może być podstawiony w pierścieniu, a także ich farmakologicznie dopuszczalnych soli, polega na tym, że: związek o ogólnym wzorze 3, w którym R¹ ma takie znaczenie jak R albo, gdy n oznacza 1,

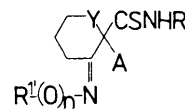
R¹ może oznaczać atom wodoru poddaje się redukcji z wytworzeniem związku o wzorze 1, w którym R¹ oznacza atom wodoru, albo związek o ogólnym wzorze 1, w którym co najmniej jeden z

podstawników R i R¹ oznacza atom wodoru, przekształca się w inny związek o wzorze 1.

Związki o wzorze 1 są użyteczne w leczeniu i/lub profilaktyce zaburzeń związanych ze skurczem mięśni gładkich oraz innych schorzeń.
/10 zastrzeżeń/



Wzór 1



Wzór 3

Al(21) 287365 (22) 90 10 17 5(51) C07D 453/02

(31) 8923590.7 (32) 89 10 19 (33) GB

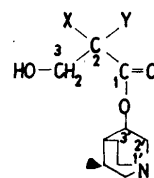
(72) Pfizer Inc., Nowy Jork, US

(72) Cross Peter Edward, Stobie Alan

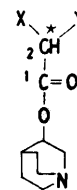
(54) Sposób wytwarzania nowych pochodnych propionianu 3-chinuklidynyliu

(57) Sposób wytwarzania nowych pochodnych propionianu 3-chinuklidynyliu o ogólnym wzorze 1, w którym X oznacza albo grupę fenyłową ewentualnie podstawioną, albo grupę tienylową, a Y oznacza 5-członową grupę heterocykliczną zawierającą atom azotu, przyłączoną do sąsiedniego atomu węgla albo przez atom węgla albo atom azotu pierścienia, przy czym podstawnik Y może być ewentualnie podstawiony jednym lub dwoma podstawnikami polega na tym, że związek o wzorze 2, w którym X i Y mają wyżej podane znaczenie, poddaje się reakcji z mocną zasadą, po czym powstały karbanion poddaje się reakcji z formaldehydem.

Związki wytworzone sposobem według wynalazku są antymuskarynowymi środkami rozszerzają-



Wzór 1



Wzór 2

cyinii oskrzela, przydatnymi do leczenia chronicznej niedrożności dróg oddechowych i astmy.
/8 zastrzeżeń/

Al(21) 282259 (22) 89 11 09 5(51) C07K 7/04

(71) Wyższa Szkoła Pedagogiczna
im. Powstańców Śląskich, Opole
(72) Masiukiewicz Elżbieta, Rzeszotarska
Barbara

(54) Sposób wytwarzania amidu
L-pyroglutamylu-L-histydylu-
L-tryptofylu-L-seryl-L-tyrozylglicyny z tetra-
L-leucylu-L-arginylu-L-prolilglicyny

(57) Sposób wytwarzania amidu L-pyroglutamylu-L-histydylu-L-tryptofylu-L-seryl-L-tyrozylglicyny z tetra-L-leucylu-L-arginylu-L-prolilglicyny, zwanego również gonadoliberyną lub luliberyną, na drodze kondensacji metodą azydową dwóch segmentów peptydowych, heksapeptydowego w postaci hydrazidu L-pyroglutamylu-L-histydylu-L-tryptofylu-L-seryl-L-tyrozylglicyny z tetrapeptydowym, otrzymanym na drodze redukcji pochodnej N α -benzyloksykarbonylowej wobec Pd na węglu jako katalizatora, charakteryzuje się tym, że tetrapeptyd w postaci soli amidu L-leucylu-L-arginylu-L-prolilglicyny z 1-hydroksybenzotriazolem otrzymuje się działając na amid L-prolilglicyny N α -benzyloksykarbonylo-L-argininą w postaci soli z 1-hydroksybenzotriazolem w obecności dicykloheksylokarbodiimidu jako aktywatora i 1-hydroksybenzotriazolu jako dodatku zmniejszającego reakcje uboczne, zdejmując się osłonę N α -benzyloksykarbonylową wodorem wobec Pd na węglu jako katalizatorze, dodaje N α -benzyloksykarbonylo-L-leucyny, dicykloheksylokarbodiimidu i 1-hydroksybenzotriazolu i otrzymana sól amidu N α -benzyloksykarbonylo-L-leucylu-L-arginylu-L-prolilglicyny z 1-hydroksybenzotriazolem wydziela z mieszaniny po reakcyjnej chromatograficznie na żelu krzemionkowym w układzie rozpuszczalników zawierających kwas octowy, który sól tę przekształca w octan, a octan poddaje redukcji wodorem wobec Pd na węglu jako katalizatorze i kondensuje z hydrazidem L-pyroglutamylu-L-histydylu-L-tryptofylu-L-seryl-L-tyrozylglicyny. /1 zastrzeżenie/

Al(21) 287922 (22) 90 11 22 5(51) C08B 31/08

(71) Centralne Laboratorium Przemysłu
Ziemniaczanego, Poznań
(72) Lewandowicz Grażyna, Szymańska Grażyna,
Gzyl Piotr, Rfalkowski Aleksander,
Mączyński Marian

(54) Sposób otrzymywania preparatu skrobiowego
o ładunku elektrododatnim — — —

(57) Sposób otrzymywania preparatu skrobiowego o ładunku elektrododatnim polega na tym, że reakcję eteryfikacji zawiesiny wodnej skrobi z dodatkiem środka eteryfikującego oraz katalizatora reakcji prowadzi się "in situ", w podwyższonej temperaturze, bezpośrednio na suszarce. Proces ten prowadzi się na suszarce walcowej w temperaturze 110-180°C. Środek eteryfikujący dodaje się w takiej ilości, aby ilość azotu w mieszaninie reakcyjnej wynosiła 0,1 - 1,0 % w stosunku do suchej masy skrobi. Jako katalizatory reakcji eteryfikacji stosuje się tlenki,

wodorotlenki, węglany i kwaśne węglany metali grup I i II układu okresowego w ilości 0,1-4% w przeliczeniu na suchą masę skrobi. Preparat skrobiowy znajduje zastosowanie w papiernictwie i włókiennictwie. /5 zastrzeżeń/

Al(21) 282373 (22) 89 11 17 5(51) C08C 19/00

(71) Politechnika Łódzka, Łódź
(72) Ślusarski Ludomir, Zaborski Marian,
Mrozek Włodzimierz

(54) Sposób modyfikacji kauczków, zwłaszcza
kauczków etylenowo-propylenowych oraz
poliolefin

(57) Sposób polega na tym, że gotowy polimer miesza się mechanicznie z koagentami, w postaci pochodnych nienasyconych kwasów dikarboksylowych, stosowanymi w ilości do 20 części wagowych na 100 części wagowych polimeru, środkiem sieciującym, stosowanym w ilości do 10 części wagowych na 100 części wagowych polimeru oraz z tlenkiem lub węglanem nieorganicznym, stosowanym w ilości do 60 części wagowych na 100 części wagowych polimeru, po czym otrzymaną mieszaninę ogrzewa się do temperatury 50-200°C w czasie 1 - 120 minut. /1 zastrzeżenie/

Al(21) 282379 (22) 89 11 20 5(51) C08F 4/642

(71) Exxon Chemical Patents Inc, LINDEN, US
(72) Chang Main

(54) Sposób wytwarzania osadzonego na nośniku
katalizatora metalocenowo-alumoksanowego
do polimeryzacji olefin "

(57) Sposób wytwarzania katalizatora polega na tym, że nieodwodniony żel krzemionkowy dodaje się do roztworu zawierającego trójetyloglin w ilości wystarczającej dla uzyskania stosunku molowego trójetyloglinu do wody od 3:1 do 1:2 i prowadzi się reakcję, po czym do mieszaniny reakcyjnej dodaje się roztwór metalocenu, do którego dodano trójetyloglin w ilości takiej, że stosunek molowy łącznie trójetyloglinu i trójetyloglinu do wody zawartej w żelu wynosi od 3:1 do 1:2. Następnie rozpuszczalnik usuwa się, a pozostałość suszy się. /10 zastrzeżeń/

Al(21) 282180 (22) 89 11 06 5(51) C08G 59/14

(75) Babkina Mikhailovna Mirosława, Moskwa, SU; Martynenkova Andreevna Rimma, Moskwa, SU; Dobrovinsky Abramovich Lev, Moskwa, SU; Mirkind Alexandrovich Leonid, Moskwa, SU; Firger Mikhailovna Svetlana, Moskwa, SU; Khenven Julianovna Olga, Moskwa, SU; Nitsberg Velvelevich Leon, Moskwa, SU; Klimova Vilievna Tatyana, Mytisch, SU; Svistunova Vladimirovna Elena, Moskwa, SU; Radukan Stepanovna Elena, Moskwa, SU; Konovalenko Alexandrovich Nikolai, Woroneż, SU

(54) Sposób wytwarzania rozcieńczalnego, zmodyfikowanego adduktu epoksyaminokaucukowego

(57) Sposób polega na tym, że dianową żywicę epoksydową poddaje się reakcji z raaleinizowanym kauczukiem butadienowym i składnikiem kwasowym, w charakterze którego stosuje się kalamion, a następnie z aminami drugorzędowymi i utworzony addukt modyfikuje się azotonośnym utwardzaczem oraz uzupełniając poliaminodiazoliną, aż do otrzymania produktu końcowego.
/4 zastrzeżenia/

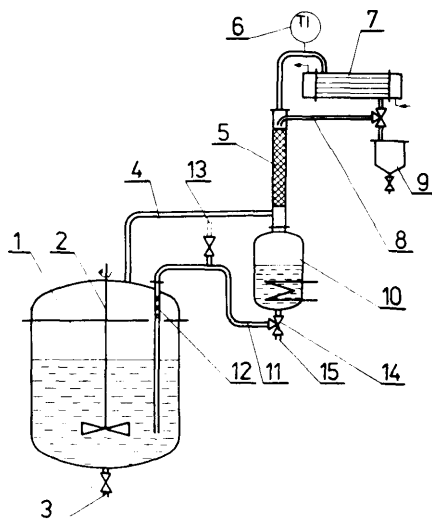
A1(21) 282225 (22) 89 11 09 5(51) C08G 63/78

(71) Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa
(72) Ostrysz Ryszard, Jakubas Tadeusz, Socha Stanisław, Penczek Piotr, Sławecki Mirosław, Kicko-Walczak Ewa, Konaszewski Dariusz

(54) Sposób wytwarzania poliestrów i urządzenie do wytwarzania poliestrów

(57) Sposób wytwarzania poliestrów przez ogrzewanie w temperaturze polikondensacji kwasów wielokarboksylowych z glikolami z ciągłym oddestylowaniem wody kondensacyjnej, charakteryzuje się tym, że zawrót oroszenia na kolumnę deflegmacyjną reguluje się tak, że temperatura oparów na wejściu do chłodnicy jest o 0,1-5,0 C wyższa od temperatury wrzenia wody pod ciśnieniem, przy którym prowadzi się syntezę poliestru. Skroploną mieszaninę wody i glikoli z kolumny deflegmacyjnej kieruje się do ogrzewanego zbiornika, w którym utrzymuje się tę mieszaninę w temperaturze wrzenia i w tej temperaturze wprowadza się ją do reaktora, lub po zakończeniu syntezy dodaje się zawartość zbiornika do następnej szarży poliestru.

Urządzenie do wytwarzania poliestrów złożone jest z reaktora /1/ z mieszadłem /2/ spustem dolnym /3/ i wyprowadzeniem oparów /4/ kolumną deflegmacyjną /5/, układu /6/ do pomiaru temperatury na wejściu oparów do chłodnicy kondensacyjnej /7/, chłodnicy kondensacyjnej /7/ i zbiornika /9/ do odbioru kondensatu, oraz z



umieszczonego pod kolumną deflegmacyjną /5/ ogrzewanego zbiornika /10/ z przewodem /11/, zaopatrzonym w otwory /12/ oraz połączenie /13/ do wyrównania ciśnienia, a za spustem dolnym zbiornika /10/ umieszczony jest zawór trójdrożny /14/ kierujący cieczą z ogrzewanego zbiornika /10/ przez przewód /11/ do reaktora lub kierujący tę cieczą do spustu /15/.

/4 zastrzeżenia /

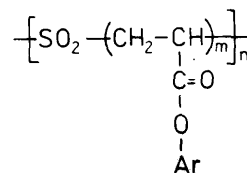
A1(21) 282251 (22) 89 11 10 5(51) C08G 75/20

(71) Politechnika Warszawska, Warszawa
(72) Florjańczyk Zbigniew, Zygałdo Ewa

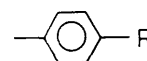
(54) Sposób wytwarzania nowych polisulfonów alifatycznych

(57) Sposób wytwarzania nowych polisulfonów alifatycznych o wzorze ogólnym 1, w którym Ar oznacza grupę p-nitrofenylową, grupę naftylową lub grupę o wzorze ogólnym 2, gdzie R oznacza wodór lub grupę alkilową C₁-C₂₀, n wynosi

1,2,3 ..., a m jest większe lub równe 2, polega na tym, że akrylan aromatyczny, w którym podstawnik aromatyczny ma wyżej podane znaczenie w ilości 0,5-50% molowych w mieszaninie wyjściowej poddaje się wolnorodnikowej kopolimeryzacji z dwutlenkiem siarki w temperaturze 195-333 K. Uzyskany polisulfon o wzorze ogólnym 1, w którym Ar, n oraz m mają wyżej podane znaczenie wydziela się z mieszaniny reakcyjnej znanymi metodami.
/1 zastrzeżenie/



WZÓR 1



WZÓR 2

A1(21) 232252 (22) 89 11 10 5(51) C08G 75/20

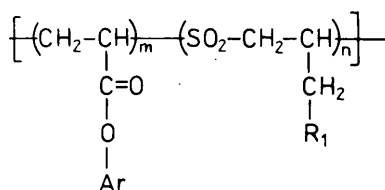
(71) Politechnika Warszawska, Warszawa
(72) Florjańczyk Zbigniew, Zygałdo Ewa

(54) Sposób otrzymywania nowych polisulfonów alifatycznych

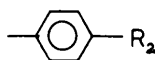
(57) Sposób otrzymywania nowych polisulfonów alifatycznych o wzorze ogólnym 1, w którym R, oznacza wodór lub grupę alkilową C₁-C₂₀, Ar oznacza grupę p-nitrofenylową, grupę naftylową lub grupę o wzorze ogólnym 2, gdzie R oznacza

wodór lub grupę alkilową C_1-C_{10} , n wynosi 1,2,3 ..., a jest większe lub równe 2, polega na tym, że akrylan aromatyczny, w którym podstawnik aromatyczny Ar ma wyżej podane znaczenie w ilości 0,5-50% molowych w mieszaninie wyjściowej poddaje się wolnorodnikowej terpolimeryzacji z dwutlenkiem siarki i olefinami C_3-C_{23} w temperaturze 195-333 K. Otrzymany polisulfon o wzorze ogólnym 1, w którym Ar, R_1 , n oraz m mają wyżej podane znaczenie wydziela się z mieszaniny reakcyjnej znanymi metodami.

/1 zastrzeżenie/



WZÓR 1



WZÓR 2

WZÓR 1

WZÓR 2

Al(21) 282289 (22) 89 11 14 5(51) C08G 75/20

(71) Politechnika Warszawska,
Warszawa

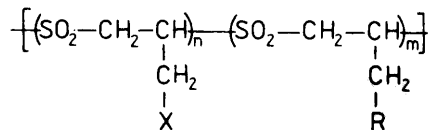
(72) Florjańczyk Zbigniew, Zygadło Ewa

(54) Sposób wytwarzania nowych polisulfonów alifatycznych

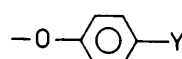
(57) Sposób wytwarzania nowych polisulfonów alifatycznych o wzorze ogólnym 1, w którym R oznacza wodór lub alkil C_1-C_{20} , n oraz m wynosi 1,2,3, ..., a X oznacza podstawnik w monomerze allilowym o wzorze ogólnym 2, 3 lub 4, gdzie Y oznacza wodór lub grupę NO_2 , polega na tym, że monomer allilowy, w ilości 0,1-50% molowych poddaje się terpolimeryzacji z dwutlenkiem siarki i olefinami C_3-C_{23}

w temperaturze 195-333 K wobec inicjatorów wolnorodnikowych, a otrzymany polisulfon o wzorze ogólnym 1, w którym R, X, Y, n oraz m mają wyżej podane znaczenie wydziela się z mieszaniny reakcyjnej znanymi metodami.

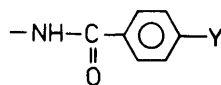
/1 zastrzeżenie/



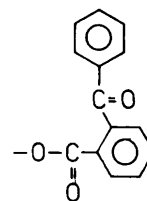
WZÓR 1



WZÓR 2



WZÓR 3



WZÓR 4

Al(21) 282290 (22) 89 11 14 5(51) C08G 75/20

(71) Politechnika Warszawska,
Warszawa

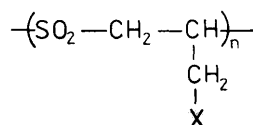
(72) Florjańczyk Zbigniew, Zygadło Ewa

(54) Sposób wytwarzania nowych polisulfonów alifatycznych

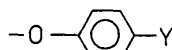
(57) Sposób wytwarzania nowych polisulfonów alifatycznych o wzorze ogólnym 1, w którym X oznacza podstawnik w monomerze allilowym o wzorze ogólnym 2, 3 lub 4, gdzie Y oznacza wodór lub grupę NO_2 , a n wynosi 1,2,3 ...,

polega na tym, że monomer allilowy w ilości 0,1-50 % molowych poddaje się wolnorodnikowej kopolimeryzacji z dwutlenkiem siarki w temperaturze 195-333 K. Otrzymany polisulfon o wzorze ogólnym 1, w którym X, Y oraz n mają wyżej podane znaczenie wydziela się z mieszaniny reakcyjnej znanymi metodami.

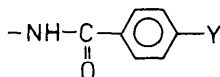
/1 zastrzeżenie/



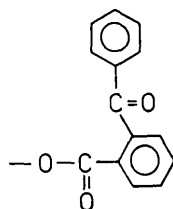
WZÓR 1



WZÓR 2



WZÓR 3



WZÓR 4

Al(21) 282650 (22) 89 12 05 5(51) C08G 8/10

- (71) BLACHOWNIA Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej, Kędzierzyn-Koźle
 (72) Majchrzak Jerzy, Kałucki Bronisław, Sznajder Piotr, Kozubski Krzysztof, Palicka Danuta, Zieliński Marek, Gryta Marian

(54) Sposób wytwarzania rezolowych żywic fenolowo-formaldehydowo-mocznikowych

(57) Sposób wytwarzania rezolowych żywic fenolowo-formaldehydowo-mocznikowych w wielostopniowym procesie kondensacji fenolu, formaldehydu i mocznika w obecności wodorotlenku sodowego jako katalizatory, polega na tym, że do mieszaniny reakcyjnej o stosunku molowym 0,15-0,25 mola NaOH na 1 mol fenolu dodaje się w jednej lub w kilku porcjach 1,4-1,8 mola formaldehydu w postaci formaliny, podgrzewa do temperatury 62-67°C i utrzymuje w tej temperaturze przez 150-240 minut, następnie dodaje się formalinę w takiej ilości aby sumaryczny stosunek formaldehydu do fenolu wyniósł 2,4-2,6:1 oraz ług sodowy w ilości 0,4-0,5 mola NaOH na 1 mol fenolu, podgrzewa się do temperatury 72-77°C, utrzymując w tej temperaturze aż do uzyskania lepkości żywicy rzędu 90-130 mPas, po czym dozuje się mocznik w ilości 1-4 % m/m w stosunku do mieszaniny reakcyjnej oraz ług sodowy w takiej ilości, żeby sumaryczny stosunek molowy NaOH do fenolu wyniósł 0,7-0,9:1, podgrzewa się do temperatury 77-83°C i utrzymuje w tej temperaturze aż do uzyskania lepkości produktu 250-800 mPas i dodaje resztę mocznika w ilości 6-14 % m/m jednorazowo lub porcjami w czasie do 80 minut i prowadzi kondensację do uzyskania lepkości produktu 250-60 mPas a następnie żywicę poddaje schłodzeniu.

/1 zastrzeżenie/

Al(21) 232526 (22) 89 11 27 5(51) C08G 13/10

- (71) POLIFARB wrocławska Fabryka Farb i. Lakierów, Wrocław-Kowale
 (72) Płatek Edward, Korta Andrzej, Kazanecki Hieronim, Podgórski Roman, Zdanowicz Henryk, Małek Tadeusz

(54) Sposób wytwarzania lakieru poliuretanowego

(57) Sposób polega na prowadzeniu procesu w trzech stadiach. W pierwszym związku zawierające wolne grupy hydroksylowe poddaje się procesowi suszenia. W drugim stadium prowadzi się właściwy proces syntezy polimeru poliizocyjanianowego, który przebiega dwuetapowo. W pierwszym etapie prowadzi się proces kondensacji bez katalizatora, natomiast w drugim etapie dodaje się pierwszą porcję katalizatora w postaci organicznych związków cyny w ilości 0,05-0,2% wagowych w stosunku do całkowitej ilości diizocyjanianu i prowadzi proces kondensacji do osiągnięcia lepkości około 230s w 20°C mierzonej kubkiem Forda nr 4. W trzecim etapie dodaje się drugą porcję katalizatora stanowiącą 25% wagowych pierwszej porcji, rozpuszczalnik i środki pomocnicze oraz 0,1 do 1% wagowych monoizocyjanianu w przeliczeniu na gotowy wyrób. Ilość związków zawierających wolne grupy hydroksylowe jest taka, że stosunek grup wodorotlenowych do izocyjanianowych wynosi od 1 do 1+2.

/2 zastrzeżenia/

Al(21) 286919 (22) 90 09 18 5(51) C08G 18/44

- (31) 8921182.5 (32) 89 09 19 (33) GB
 (71) Imperial Chemical Industries PLC, Londyn, GB
 (72) Randall David, De Vos Rik

(54) Sposób wytwarzania pianek polimerowych

(57) Sposób wytwarzania pianek polimerowych polega na reakcji organicznego poliizocyjanianu z cyklicznym węglanem mającym co najmniej jeden podstawnik reagujący z izocyjanianem i związany z pierścieniem węglanowym.

/11 zastrzeżeń/

Al(21) 287298 (22) 90 10 12 5(51) C08G 63/76

- (31) 89119049.8 (32) 89 10 13 (33) EP
 (71) Phobos N.V., CURACAO, AM
 (72) Ghisolfi Guido

(54) Sposób wytwarzania żywicy poliestrowej oraz sposób polepszania jakości odpadowego tereftalanu etylenowego

(57) Sposób wytwarzania żywicy poliestrowej o dużej masie cząsteczkowej z żywicy poliestrowej o małej masie cząsteczkowej polega na mieszanii

żywiczy w stanie stopionym z dwubezwodnikiem aromatycznego kwasu czterokarboksylowego. formowaniu granulatu i obróbce w reaktorze do polikondensacji w stanie stałym.

Sposób polepszania jakości odpadowego politereftalanu etylenowego polega na jego zmieszaniu w stanie stopionym z wyżej wymienionym bezwodnikiem, formowaniu granulatu i obróbce jak wyżej. /9 zastrzeżeń/

A1(21) 282522 (22) 89 11 13 5(51) C08J 5/12

- (71) Główny Instytut Górnictwa, Katowice;
Zakłady Gumowe Górnictwa, Bytom
(72) Rozensal Marek, Marchwiński Zdzisław,
Obacz Zenon, Zyska Bronisław,
Królikowski Andrzej, Kuziów Piotr,
Hławiczka Marta, Wdowik Adam

(54) Sposób wytwarzania trudnopalnych taśm przenośnikowych poli /chlorowinylowych/ z bieżnikami gumowymi

(57) Sposób polega na tym, że do mieszanek PCW znajdujących się w rdzeniu taśmy dodaje się stałe lub ciekłe żywice fenolowe w ilości od 2 do 6% wagowych, a do mieszanek gumowych okładek taśmy dodaje się stałe kauczuki nitrylowe w ilości od 10 do 30 % wagowych. /2 zastrzeżenia/

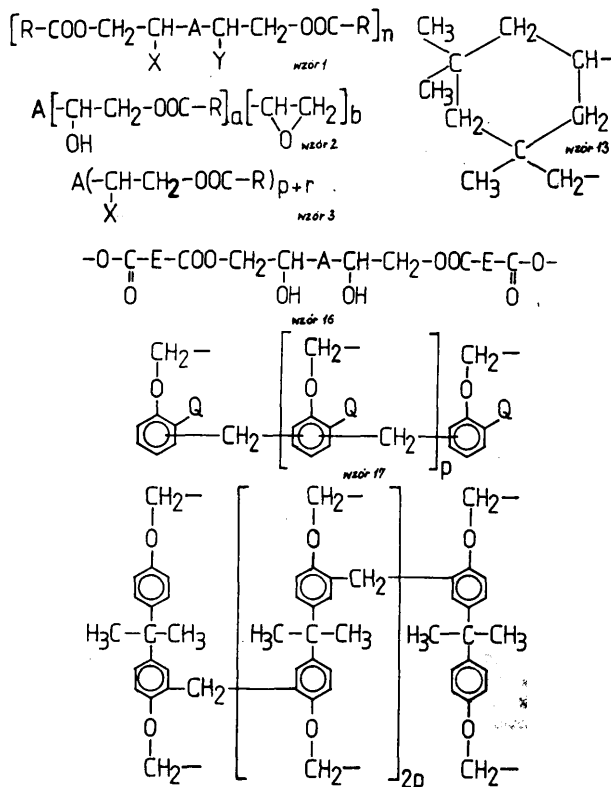
A1(21) 282287 (22) 89 11 13 5(51) C08K 5/11

- (71) Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa
(72) Wielgosz Zbigniew, Amerik Walentina,
Bojko Dmitrij, Jeziorska Regina,
Kowalska Ewa, Penczek Piotr, Riabow
Ewgenij, Szkarpejkina Galina, Kicko-
-Walczak Ewa

(54) Termoplastyczna kompozycja polimerowa

(57) Kompozycja na 100 części wagowych termoplastycznego polimeru wielkocząsteczkowego, zwłaszcza poliwęglanu, poliamidu, poliacetanu lub poli/tlenku 2,6-dimetylofenylenu/, zawierająca 0,05 - 5,0 części wagowych estrów kwasów tłuszczowych o wzorze ogólnym 1, 2 lub 3; przy czym we wzorze ogólnym 1, R oznacza grupę alkilową, alkenylową lub alkadienylową, zawierającą 15 - 23 atomów węgla; A oznacza grupę o wzorze ogólnym $-\text{CH}_2-\text{O}-\text{A}_2-\text{O}-\text{CH}_2-$ $-\text{CH}/\text{X}/-\text{CH}_2-\text{O}-\text{A}_2/$ $-\text{O}-\text{CH}_2-$, w którym A_2 oznacza grupę $-\text{CH}_2/2-$, $-\text{CH}_2/4-$, $-\text{CH}_2/6-$, $-\text{CH}_2/2-\text{O}-\text{CH}_2/2-$, $-\text{CH}_2/2-\text{O}-\text{CH}_2/2-\text{O}-\text{CH}_2/2-$, lub grupy o wzorze $-\text{C}_6\text{H}_4-\text{CH}_2-\text{C}_6\text{H}_4-$, $-\text{C}_6\text{H}_4-\text{C}/\text{CH}_3/2-\text{C}_6\text{H}_4-$, $-\text{C}/\text{O}/-\text{C}_6\text{H}_4-\text{C}/\text{O}/-$, $-\text{C}/\text{O}/-\text{C}_6\text{H}_{10}-\text{C}/\text{O}/-$, n wynosi od 1 do 4, a m wynosi od 0,05 do 4,0; X i Y są jednakowe lub różne i oznaczają grupę -OH, grupę o wzorze ogólnym $\text{RCOO}-$, w którym R ma podane powyżej znaczenia, lub grupę o wzorze ogólnym $-\text{OOC}-\text{E}-\text{COOH}$, w którym E oznacza grupę $-\text{CH}_2/2-$, $-\text{CH}=\text{CH}-$ lub dwuwartościową grupę o wzorze C_6H_4 , C_6H_8 , C_6H_{10} lub X oznacza gru-

pę o wzorze ogólnym $-\text{O}-\text{C}/\text{O}/-\text{NH}-\text{Z}-\text{NH}-\text{C}/\text{O}/-\text{O}-$, w którym Z oznacza grupę $-\text{CH}_2/2-$ lub grupę o wzorze 13, $-\text{C}_6\text{H}_4-\text{CH}_2-\text{C}_6\text{H}_4-$ lub C_6H_8 , lub X oznacza grupę o wzorze ogólnym 16, w którym E ma podane powyżej znaczenia, a A oznacza grupę o wzorze ogólnym $-\text{CH}_2-\text{O}-\text{A}_2-\text{O}-\text{CH}_2-\text{CH}/\text{X}/-$ $-\text{CH}_2-\text{O}-\text{A}_2/$ $-\text{O}-\text{CH}_2-$, w którym A_2 i m mają podane powyżej znaczenia, a X oznacza grupę -OH, przy czym - jeżeli X we wzorze ogólnym oznacza grupę o wzorze ogólnym $-\text{O}-\text{C}/\text{O}/-\text{NH}-\text{Z}-\text{NH}-\text{C}/\text{O}/-\text{O}$ lub 16 - to Y oznacza grupę -OH lub wiązanie kowalencyjne; we wzorze ogólnym 2, R i A mają podane powyżej znaczenia a wynosi od 1,4 do 1,96, zaś b wynosi od 0,04 do 0,6 przy czym $a + b = 2$, we wzorze ogólnym 3, R ma podane powyżej znaczenia, X oznacza grupę -OH lub grupę o wzorze ogólnym $\text{RCOO}-$, w którym R ma podane powyżej znaczenia lub grupę o wzorze ogólnym $\text{HOOE}-\text{E}-\text{COO}-$, w którym E ma podane powyżej znaczenia, A₂ oznacza grupę o wzorze ogólnym 17, w którym Q oznacza atom wodoru lub grupę CH_3 , a p wynosi 0,1 - 4,0, lub grupę o wzorze ogólnym 18, w którym p ma podane powyżej znaczenia; zaś r wynosi 2, jeżeli A₂ oznacza grupę o wzorze ogólnym 17, lub r wynosi 4, jeżeli A₂ oznacza grupę o wzorze ogólnym 18. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 282475 (22) 89 11 24 5(51) C08L 83/06

- (71) Instytut Technologii Drewna, Poznań
(72) Kudrycki Wacław

(54) Środek antyadhezyjny

(57) Przedmiotem wynalazku jest środek antyadhezyjny zapobiegający przywieraniu cząstek

klejów, zwłaszcza kleju mocznikowego, do powierzchni taśm przenośnikowych z gumy albo innego tworzywa sztucznego, na których transportuje się sklejane elementy, wykonane z drewna lub materiałów drewnopochodnych.

Środek ten stanowi mieszaninę 25 do 65 części wagowych polioksyetylenoglikolu, 25 do 65 części wagowych wodnej emulsji, utworzonej z oleju metylosilikonowego o lepkości 280 do 350 mPa.s z dodatkiem znanego inhibitora korozji i znanego stabilizatora emulsji, 2 do 7 części wagowych oleju metylosilikonowego o lepkości 450 do 600 mPa.s, 1,5 do 8 części wagowych glikolu oraz 0,01 do 0,5 części wagowej emulgatora anionowego.

/15 zastrzeżeń/

Al(21) 282619 (22) 89 12 01 5(51) C08L 95/00

- (71) Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Izolacji Budowlanej, Katowice
 (72) Zielińska Janina, Siedlecka Zdzisława, Zajączkowski Jerzy, Iwańczyk Halina, Kowalski Ryszard, Lubczyńska Elżbieta, Kierczyński Zenon, Zagrajek Elżbieta

(54) Sposób otrzymywania topliwiej masy zalawowej

(57) Sposób otrzymywania masy przeznaczonej do uszczelniania szczelin poziomych i o nachyleniu do 22 w budownictwie, polega na tym, że do mieszaniny składającej się z 30-60 % wagowych gorącego asfaltu ponaftowego i 0,1-10 % wagowych żywicy silikonowych dodaje się układ dyspersyjny złożony z 2-15 % wagowych **plastifikatora** naftowego, 0,3-5% wagowych emulgatora anionowego, 3-10 % wagowych lateksu kauczuku syntetycznego i 0-3 % wagowych dodatków **stabilizująco-wiskozujących**. Po odparowaniu wody dodaje się do masy 30-65% wagowych wypełniaczy pyłowych i 0-10% wagowych krzemionki, po czym miesza ogrzewając w czasie 30-40 minut. /3 zastrzeżenia/

Al(21) 285370 (22) 90 05 26 5(51) C08L 9/00

- (31) 359.060 (32) 89 05 26 (33) US
 (71) Exxon Chemical Patents Inc., LINDEN, US
 (72) Hazelton Donald R., Puydak Robert Ch., Ouhadi Trazollah

(54) Kompozycja termoplastyczna i sposób jej wytwarzania

(57) Kompozycja termoplastyczna zawiera a/ elastomer podstawowy wybrany z grupy obejmującej kauczuk **bromobutyłowy**, kauczuk chlorobutyłowy, kauczuk butylowy i ich mieszaniny, b/ elastomer dodatkowy wybrany z grupy obejmującej polimer etylen-propylen, polimer **etylen-propylen-dien** i ich mieszaniny oraz c/ matrycę plastyczną z krystalicznej poliolefiny wybranej z grupy obejmującej **homopolimer** polipropylenowy, kopolimer polipropylenowy, homopolimer polietylenowy, kopolimer polietylenowy oraz ich mieszaniny, przy czym elastomer podstawowy jest zasadniczo całkowicie utwardzony za pomocą układu utwardzającego bez nadtlenu, a drugi kopolimer jest zasadniczo całkowicie utwardzony.

Sposób wytwarzania kompozycji termoplastycznej

nej w postaci ulepszanego stopu wulkanizowanego dynamicznie polega na tym, że miesza się elastomer podstawowy z dodatkowym elastomerem oraz z krystaliczną poliolefiną w temperaturze wyższej od temperatury topnienia poliolefiny, następnie dodaje się co najmniej jeden układ utwardzający elastomer podstawowy i dodatkowy oraz wulkanizuje się elastomery w mieszaninie w warunkach wulkanizacji dynamicznej przez okres czasu niezbędny do co najmniej częściowego zwulkanizowania elastomerów.

/72 zastrzeżenia/

Al(21) 285727 (22) 90 06 21 5(51) C08L 3/02

- (31) 369,978 (32) 89 06 22 (33) US
 430,764 89 11 02 US
 (71) Warner-Lambert Company, MORRIS PLAINS, US
 (72) Lentz David J., Sachetto Jean-Pierre, Silbiger Jakob

(54) Mieszanka polimeryczna, sposób wytwarzania termoplastycznego wyrobu i sposób wytwarzania termoplastycznego stopu

(57) Mieszanka polimeryczna zawiera destrukuryzowaną skrobię oraz co najmniej jeden polimer nie zawierający grup hydroksylowych, wybrany z grupy obejmującej polimery zawierające co najmniej dwa rodzaje grup funkcyjnych przyłączonych do tej samej cząsteczki, spośród których jeden rodzaj stanowią grupy karboksylowe, przy czym polimer ten stosuje się w ilości skutecznie ulepszającej właściwości fizyczne wyrobów. Sposób wytwarzania termoplastycznego wyrobu na bazie destrukuryzowanej skrobi, polega na tym, że 1/ wytwarza się mieszaninę zawierającą skrobię oraz co najmniej jeden polimer nie zawierający grup hydroksylowych, 2/ ogrzewa się tę mieszaninę w zamkniętej przestrzeni w odpowiednich warunkach temperatury i ciśnienia przez okres czasu tak długi, aby spowodować destrukuryzację skrobi i wytworzenie zasadniczo jednorodnego stopu, 3/ formuje się wyrób ze stopu oraz 4/ pozostawia się uformowany wyrób do ochłodzenia w celu uzyskania termoplastycznego wyrobu o zasadniczo trwałych wymiarach.

Przedmiotem wynalazku jest też sposób wytwarzania termoplastycznego stopu destrukuryzowanej skrobi. /34 zastrzeżenia/

Al(21) 287389 (22) 90 10 18 5(51) C08L 95/00

- (31) P 39 34 856.3 (32) 89 10 19 (33) DE
 (71) Henkel Kommanditgesellschaft auf Aktien, DUSSELDORF, DE

(54) Masy uszczelniające i powłokowe

(57) Masy uszczelniające i powłokowe zawierają wodne emulsje bitumiczne, niejonowe i/albo częściowo jonowe **polisacharydoestery** o lepkościach według Brookfield'a w 1 %-owym wodnym roztworze w temperaturze 25 C w zakresie 1000 - 10000 mPa.s, wodne dyspersje termoplastycznych, elastomerowych tworzyw sztucznych i ewentualnie subtelnie rozdrobnione nieorganiczne napełniacze oraz ewentualnie pigmenty,

środki zwilżające, środki przeciwpieniące, dyspergujące, koloidy ochronne, zagęszczacze i/albo środki konserwujące. /6 zastrzeżeń/

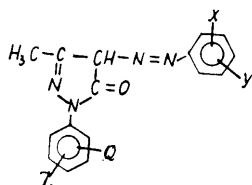
A2(21) 286396 (22) 90 08 06 5(51) C09B 29/00

(71) ORGANIKA Ośrodek Badawczo-Rozwojowy

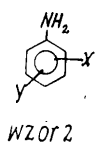
Przemysłu Barwników, Zgierz

(72) Zimnicki Jan, Zapałowicz Kazimierz,
Gerlicz Anna, Szlubowska Wiktoria(54) Sposób wytwarzania nowych organicznych pigmentów monoazowych

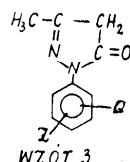
(57) Sposób wytwarzania nowych organicznych pigmentów monoazowych o ogólnym wzorze 1, w którym X, Y, Q, Z są jednakowe bądź różne i oznaczają atom wodoru, chlorowca, grupę metylową, etylową, metoksylową, etoksylową, nitrową, polega na tym, że związek aminowy o ogólnym wzorze 2, w którym symbole X i Y mają wyżej podane znaczenie dwuazuje się, a następnie sprzęga z 1-fenilo-3-metylopirazolonem-5 lub jego pochodną o ogólnym wzorze 3, w którym Q i Z mają uprzednio podane znaczenie. /2 zastrzeżenia/



WZÓR 1



WZÓR 2

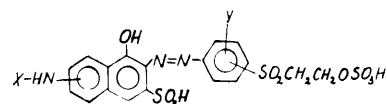


WZÓR 3

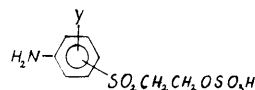
A2(21) 286696 (22) 90 08 30 5(51) C09B 62/00

(71) ORGANIKA Ośrodek Badawczo-Rozwojowy
Przemysłu Barwników, Zgierz(72) Zimnicki Jan, Andrzejewski Tadeusz,
Szlubowska Wiktoria(54) Sposób wytwarzania nowych monoazowych barwników reaktywnych

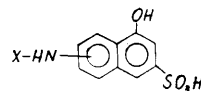
(57) Sposób wytwarzania nowych monoazowych barwników reaktywnych o ogólnym wzorze 1, w którym X oznacza resztę kwasu alkilo- lub arylokarboksylowego bądź arylosulfonowego, grupę -CONHp lub -CH₂SO₂H, a Y oznacza atom wodoru, grupę alkilową lub alkoksyłową przeznaczonych do barwienia i druku wyrobów włókienniczych, w szerokim zakresie odcieni oranżowych i szkarłatnych, polega na dwuazowaniu związku aminowego o ogólnym wzorze 2, w którym Y ma wyżej podane znaczenie, po czym utworzony dwuazozwiązek sprzęga się z N-podstawioną pochodną kwasu amino-naftolosulfonowego o ogólnym wzorze 3, w którym X ma uprzednio nadane znaczenie. /3 zastrzeżenia/



Wzór 1



Wzór 2



Wzór 3

A1(21) 282543 (22) 89 11 28 5(51) C09D 131/08

(71) POLIFARB Kujawska Fabryka Farb i
Lakierów, Włocławek(72) Jankowski Romuald, Kołodziej Kazimierz,
Hadrowicz Barbara, Urbanowicz Longina,
Kapuścińska Grażyna, Kierzkowska
Elżbieta, Żarkowski Albin, Kowalska
Genowefa, Marcinkowska Maria, Rybacka
Elżbieta, Nawrocka Janina, Mocarski
Ryszard(54) Środek lakierniczy do natrysku
pneumatycznego na gorąco

(57) Środek lakierniczy zawiera /w % wagowych/ 52-66% najczęściej 60 %-owego roztworu w rozpuszczalnikach organicznych żywicy alkidowej, 6-9 % najczęściej 50 %-owego roztworu w rozpuszczalnikach organicznych średnioreaktywnej żywicy melaminowoformaldehydowej, 12-18 % kompozycji rozpuszczalników zawierającej butanol, glikoletery lub estry glikolesterów oraz terpentynę, nadto jako sykatywy najlepiej 0,5-2 % roztworu sykatywy ołowiowej, 1-3% roztworu sykatywy wapniowej, 0,1-0,5 % roztworu sykatywy kobaltowej, resztę do 100 % stanowią znane zwykłe pigmenty i ewentualnie wypełniacze oraz środki pomocnicze. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 282544 (22) 89 11 28 5(51) C09D 101/18

(71) POLIFARB Kujawska Fabryka Farb
i Lakierów, Włocławek(72) Jankowski Romuald, Urbanowicz Longina,
Krasucka Halina, Kołodziej Kazimierz,
Kapuścińska Grażyna, Marcinkowska
Małgorzata, Dróżka Anna, Kowalska
Genowefa, Mocarski Ryszard, Grochulski
Krzysztof(54) Środek lakierniczy do malowania termoplastycznych tworzyw sztucznych na bazie kopolimerów styrenu

(57) Środek zawiera /w % wagowych/ 30-48% najczęściej 50 %-owego roztworu w rozpuszczalniku organicznym kopolimeru bazującego na estrach kwasu metakrylowego, 14-18% najczęściej 40%-owego roztworu pochodnej celulozy, 0-30% pigmentów

i ewentualnie wypełniaczy, 0-5% pasty metalicznej najczęściej zawierającej 50-70% proszku płytkowego aluminium, 0-3% dodatków uszlachetniających, a resztę do 100% stanowią rozpuszczalniki i rozcieńczalniki oraz ewentualnie środki uśredniające. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 282600 (22) 89 12 01 5(51) C09D 5/38

- (71) POLIFARB Kujawska Fabryka Farb i Lakierów, Włocławek
 (72) Jankowski Romuald, Kołodziej Kazimierz, Kapuścińska Grażyna, Mocarski Ryszard, Jabłoński Kazimierz, Kokociński Jan, Kierzkowska Elżbieta

(54) Zestaw lakierniczy metalikowy wysychający w piecu

(57) Zestaw lakierniczy metalikowy stanowi farba gruntowa oraz klarowny lakier kryjący. W skład farby gruntowej wchodzi /w % wagowych/ 6,3-7,7 % pasty metalu zawierającej najczęściej 50-70 % proszku płytkowego metalu obrobionego powierzchniowo rozpuszczalnikiem organicznym, 40,5-49,5 % roztworu żywicy akrylowej bazującej na kopolimerze estru akrylowego, styrenie i ewentualnie monomerze wprowadzającym grupę hydroksylową i ewentualnie karboksylową, 3,6-4,4 % octanomaślanu celulozy, 10,8-13,2 % roztworu eteryfikowanej butanolem żywicy melaminoformaldehydowej, 0-3 % tetraliny, ewentualnie 0-3% środków tiksotropujących, środków antykraterkowych i poprawiających rozlewność, stabilizatorów ultrafioletu, resztę do 100 % stanowią rozpuszczalniki organiczne i ewentualnie w danym wypadku pigmenty barwiące a w skład klarownego lakieru kryjącego wchodzi /w % wagowych/ 59,4-72,6 % roztworu w rozpuszczalniku organicznym żywicy kopolimeru akrylowego bazującego na estrze kwasu metakrylowego, styrenie, i ewentualnie monomerze wprowadzającym grupę hydroksylową i ewentualnie karboksylową, 14-17,2 % roztworu w rozpuszczalniku organicznym żywicy aminoaldehydowej, 0-3% dodatków uszlachetniających, jak znane stabilizatory ultrafioletu, środki poprawiające powłokę, środki tiksotropujące, a resztę do 100 % stanowią rozpuszczalniki organiczne, przy czym najlepiej gdy w farbie gruntowej i w klarownym lakierze kryjącym występuje identyczna żywica akrylowa oraz identyczna żywica aminoformaldehydowa. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 282580 (22) 89 11 29 5(51) C09J 193/04

- (71) POLIFARB Kujawska Fabryka Farb i Lakierów, Włocławek
 (72) Różański Edward, Chojnowski Piotr, Włodarski Ryszard, Mocarski Ryszard

(54) Sposób wytwarzania wzmocnionego kleju papierniczego

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że surowiec żywiczny w formie stałej taki, jak kalafonia talowa, albo kalafonia balsamiczna, albo w formie roztworu w rozpuszczalniku organicznym, taki jak kalafonia ekstrakcyjna w terpentynie albo ksylenie w obecności /procenty wago-

we podano w odniesieniu do stałego składnika żywicznego/ 26 - 31 % oleju schnącego i/albo oleju półschnącego i/lub kwasów tłuszczowych oleju półschnącego modyfikuje się bezwodnikiem kwasu maleinowego, użytym w ilości 12-17%, przez podgrzewanie w temperaturze 140-220 G aż do uzyskania produktu kondensacji o liczbie kwasowej powyżej 2*00 mg KOH/g, a następnie modyfikuje się go w drugim etapie w temperaturze 120-140 C 16-22 % alkoholu, po czym produkt modyfikacji zmydla się w temperaturze 100-110 C roztworu ługu sodowego w ilości 20-26%, przeliczając na stały wodorotlenek sodu, do uzyskania liczby kwasowej poniżej 30 mg KOH/g, a otrzymany klej rozcieńcza się wodą z ewentualnym dodatkiem środka pomocniczego. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 282265 (22) 89 11 09 5(51) C09K 5/00

- (71) Instytut Technologii Nafty, Kraków
 (72) Bednarski Alfred, Woźniczko-Kadela Wiesława, Ozga Adam, Ziemiański Leszek, Stanik Winicjusz, Kapelak Jacek

(54) Sposób otrzymywania oleju grzewczego

(57) Sposób polega na tym, że frakcję wrzącą w zakresie temperatur od 210 do 390°C uzyskaną z ropy naftowej parafinowo-siarkowo-asfaltowej miesza się w stosunku 1:1 z frakcją olejową próżniową uzyskaną z ropy naftowej parafinowo-siarkowo-asfaltowej, wrzącą w zakresie temperatur od 380 do 520 C, a następnie poddaje procesowi rafinacji selektywnej furfureolem, uzyskany rafinat poddaje się procesowi odparafinowania rozpuszczalnikowego w zakresie temperatur -12 do -28 C, otrzymany deparafinat poddaje się procesowi rafinacji wodorem w obecności katalizatora w zakresie temperatur do 285 do 310 C, uzyskany hydrorafinat poddaje się procesowi destylacji pod próżnią i otrzymuje się pozostałość wrzącą powyżej 360 C o zawartości węglowodorów parafinowo-naftenowych minimum 60 % wagowych, węglowodorów jednoaromatycznych minimum 15 % wagowych i węglowodorów o dwóch pierścieniach aromatycznych minimum 8 % wagowych. Następnie pozostałość tą miesza się w ilości maksimum 80% wagowych z olejem alkiloaromatycznym wytworzonym na drodze alkilacji węglowodorów aromatycznych, chlorowanymi n-parafinami zawierającymi 8-18 atomów węgla w cząsteczce o temperaturze zapłonu minimum 185 C, następnie wprowadza się 0,2 do 3 % wagowych dikarbaminianu oktylu, 0,1 do 2 % wagowych monopolibutenobursztynioidu o masie cząsteczkowej 1200 i/lub bispoliobutenobursztynioidu o masie cząsteczkowej 2200, oraz 0,001 do 0,005% wagowych polisiloksanu metylu. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 283084 (22) 89 12 28 5(51) C09K 7/02

- (71) Akademia Górniczo-Hutnicza im. Stanisława Staszica, Kraków
 (72) Gruszczyński Jan, Chęciński Jan, Kozłowski Zbigniew, Kozioł Wiesław, Stopyra Michał, Jędrzejewski Stanisław

(54) Sposób otrzymywania środka do uszczelniania śródotworu

(57) Sposób polega na tym, że wytwarza się szlam, składający się ze skał ilastych, ewentualnie ze związków ziem alkalicznych, ze związków alkalicznych oraz wody i chlorków ziem alkalicznych lub ługu odpadowego z produkcji sody, lub solanki **kopalnianej**. Następnie do szlamu wprowadza się **zagęszczacz** organiczny w ilości 0 - 5% wagowych w stosunku do ilości szlamu i ewentualnie dodatkowo związek ziem alkalicznych oraz cement w ilości 0 - 5% wagowych w stosunku do ilości szlamu. /12 zastrzeżeń/

Al(21) 285963 (22) 90 07 06 5(51) C10J 3/46

(31) P 39 22 612.3 (32) 89 07 10 (33) DE
(71) Krupp Koppers GmbH, ESSEN, DE

(54) Sposób wytwarzania gazu do syntezy metanolu

(57) Sposób polega na tym, że surowy gaz po częściowym utlenieniu za **kotłem-utylizatorem** zgazowawca chłodzi się przez dodanie skonwertowanego gazu obiegowego do strefy zraszania. Otrzymaną z tego w wyniku mieszanie gazową odpylą się i następnie rozdziela na cząstkowy strumień produktu gazowego i na cząstkowy strumień gazu obiegowego. Cząstkowy strumień produktu gazowego po odpowiedniej obróbce, gazu doprowadza się przy tym do reaktora syntezy, podczas gdy cząstkowy strumień gazu obiegowego poddaje się konwersji-CO i następnie zwraca do strefy zraszania. /7 zastrzeżeń/

Al(21) 287060 (22) 90 09 26 5(51) C10M 101/00

(71) Instytut Technologii Nafty
im. Stanisława **Pilata**, Kraków
(72) Kulczycki Andrzej, Świerkot Hanna,
Stryjewski Kazimierz, Kardasz-Zielińska
Marina, **Zielińska** Dorota, Dyrka
Włodzimierz, Lipowicz Mariusz, Dudek
Andrzej

(54) Olej przekładniowo-hydrauliczny do ciągników i maszyn rolniczych

(57) Olej składa się z 91,0 do 95,0 części masowych bazy olejowej o lepkości kinematycznej o temperaturze 100°C od 8,50 do 9,50 mm²/s, temperaturze płynięcia od -6 do -15°C i pozostałości po koksovaniu do 0,40 części masowych, 5,0 do 9,0 części masowych kompozycji dodatków **uszlachetniających** tak dobranych, aby temperatura płynięcia była nie wyższa niż -25°C, lepkość kinematyczna w temperaturze 100°C nie niższa niż 9,0 mm²/s, przy czym kompozycja dodatków składa się z 3,8 do 4,5 części masowych nadzasadowych sulfonianów wapnia, 1,0 do 2,0 części masowych soli cynkowej 0,0-dwuestrów kwasu dwutiofosforowego, 0,1 do 0,5 części masowych siarkowanych estrów kwasów organicznych, 0,1 do 0,5 części masowych estrów kwasów organicznych, 0 do 1,5 części masowych kopolimeru estrów **metakrylanowych** wyższych alkoholi tłuszcz-

czowych oraz do 0,01 części masowych dodatku przeciwpieniącego typu związków polimerowych **metrylosilikonowych**. /1 zastrzeżenie/

Al(21) 282538 (22) 89 11 28 5(51) C11D 1/66

(71) BLACHOWNIA Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej, Kędzierzyn-Koźle;
KĘDZIERZYN Zakłady Azotowe,
Kędzierzyn-Koźle
(72) Linkiewicz Kazimierz, Andrysiak Ewa,
Bekierz Gerard, Salwik Anna, Ślęzak
Zbigniew, Gajowy Franciszek, Czernik
Adam, Janik Lech

(54) Środek do mycia naczyń

(57) środek składa się z **8-20%** wagowych, w przeliczeniu na suchą masę, produktu kolejnych reakcji oksyetylenowanego **4-6** molami tlenku etylenu **nonylofenolu** z bezwodnikiem kwasu maleinowego w stosunku molowym **1:0,85-0,98** i dalszej reakcji tego produktu z solami metali alkalicznych kwasu siarkowego i etanoloaminami w stosunku molowym jak 1:0,95 - 0,75 : 0,02 - 0,3, oraz **1,5-5%** wagowych produktu reakcji poliglikolu etylenowego o masie cząsteczkowej 200-600 z kwasami tłuszczowymi C₁₆-C₁₈ w stosunku molowym 1:0,8-1,0, **3-10%** wagowych oksyetylenowanego 8-10 molami tlenku etylenu **nonylofenolu**, **1,5%** wagowych propylenoglikolu, **0,1-0,9%** wagowego soli czterosodowej kwasu etylenodwuamino-czterooctowego, do 1% wagowego kompozycji zapachowej, 0,01-0,5% wagowego konserwantu, ewentualnie do 3% wagowych chlorku sodu i wody jako uzupełnienia do 100% wagowych. /1 zastrzeżenie/

Al(21) 284343 (22) 90 03 16 5(51) C12N 15/00

(31) 07/324,934 (32) 89 03 17 (33) US
07/401,908 89 09 01 US
(71) ONCOGEN LIMITED PARTNERSHIP, SEATTLE, US
(72) Brankovan Vera, White Richard J.

(54) Sposób wytwarzania kompozycji hamującej replikację wirusa HIV

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że sporządza się kombinację pochodnych nukleozydowych wykazujące silne działanie synergiczne, korzystnie sporządza się kombinację analogu nukleozydu purynowego, np. didezoksyinozyny /ddi/, i analogu nukleozydu pirymidynowego, np. 2', 3'-didezoksy-2',3'-didehydrotymidyny /d4T/, przy czym **przynajmniej** jedną z pochodnych nukleozydowych wiąże się chemicznie z drugą **cząsteczką**. /18 zastrzeżeń/

Al(21) 286050 (22) 90 07 13 5(51) C22C 19/03

(31) 2789/89-5 (32) 89 07 26 (33) CH
(71) Asea Brown Boveri AG, Baden, CH
(54) Stop wysokotemperaturowy odporny na utlenianie i korozję o wysokiej ciągliwości w temperaturze pokojowej

(57) Stop przeznaczony do krystalizacji kontrolowanej ma skład: Al = 10 - 20% atomowych;

Si = 0,5 - 8% atomowych; Nb = 2 - 10% atomowych; B = 0,1 - 2% atomowych; reszta Ni, przy czym suma Al, Si, Nb i B wynosi najwyżej 25% atomowych. Stop ma co najmniej 90% objętościowych faz międzymetalicznych Ni_3Al , Ni_3Si i Ni_3Nb .

/5 zastrzeżeń/

Al(21) 282497 (22) 89 11 28 5(51) C23C 14/22

(71) MEDICAT Sp. z o.o., Warszawa

(72) Gawlik Grzegorz, Jagielski Jacek, Korycki Jerzy, Podgórski Andrzej

(54) Sposób zwiększania mikrotwardości powierzchni przedmiotów, zwłaszcza metalowych

(57) Sposób zwiększania mikrotwardości powierzchni poprzez obróbkę warstwy powierzchniowej przedmiotów, zwłaszcza metalowych charakteryzuje się tym, że obrabiany przedmiot umieszcza się w komorze próżniowej implantatora w próżni i poddaje się bombardowaniu wiązką jonów tytanu lub wolframu lub wanadu lub telluru lub cyrkonu lub fosforu lub tlenu lub węgla lub boru lub azotu cząsteczkowego lub kombinacjami tych jonów o energiach w zakresie od 20 do 200 keV, dawkami od 1×10^{15} jonów/cm²

do 1×10 jonów/cm, przy temperaturach powierzchni obrabianej od 20 do 100 C wiązką jonów o gęstości prądu w zakresie od 0,1 $\mu A/cm$ do 20 $\mu A/cm$ skierowaną do powierzchni obrabianej pod kątem mniejszym niż 50°. /5 zastrzeżeń/

Al(21) 282498 (22) 89 11 28 5(51) C25C 14/22

(71) MEDICAT Sp. z o.o., Warszawa

(72) Gawlik Grzegorz, Jagielski Jacek, Korycki Jerzy, Podgórski Andrzej

(54) Sposób zwiększenia odporności na zużycie kawitacyjne lub erozyjne przedmiotów, zwłaszcza metalowych

(57) Sposób zwiększania odporności na zużycie kawitacyjne lub erozyjne przedmiotów zwłaszcza metalowych na drodze obróbki warstwy powierzchniowej charakteryzuje się tym, że obrabiany przedmiot umieszcza się w komorze próżniowej implantatora w próżni i poddaje się bombardowaniu wiązką jonów aluminium lub chromu lub krzemu lub azotu cząsteczkowego lub węgla lub boru lub indu lub cyrkonu lub tlenu węgla lub cyjanekowych lub kombinacjami tych jonów o energiach w zakresie od 20 do 500 keV dawkami od 1×10 jonów/cm do 1×10^{18} jonów/cm przy temperaturach powierzchni obrabianej od pokojowej do 450 C wiązką jonów o gęstości prądu w zakresie od 0,1 $\mu A/cm$ do 50 $\mu A/cm$ skierowaną do powierzchni obrabianej pod kątem mniejszym niż 50°. /5 zastrzeżeń/

Al(21) 282499 (22) 89 11 28 5(51) C23C 14/22

(71) MEDICAT Sp. z o.o., Warszawa

(72) Gawlik Grzegorz, Jagielski Jacek, Korycki Jerzy, Podgórski Andrzej

(54) Sposób zwiększania odporności na zużycie ściernie warstwy wierzchniej przedmiotów, zwłaszcza metalowych, poprzez implantację jonów pierwiastków

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że obrabiany przedmiot umieszcza się w komorze próżniowej implantatora, w próżni nie gorszej niż $1,3 \cdot 10^{-5}$ Pa i poddaje się bombardowaniu powierzchni przedmiotu wiązką jonów pojedynczych pierwiastków lub wiązką jonów grup pierwiastków, przy czym implantację prowadzi się w temperaturach powierzchni obrabianej od 20 C do 200 C wiązką jonów o gęstości prądu w zakresie od 0,1 $\mu A/cm$ do 20 $\mu A/cm$ skierowaną do powierzchni obrabianej pod kątem mniejszym niż 50°. /5 zastrzeżeń/

Al(21) 282500 (22) 89 11 28 5(51) C23C 14/22

(71) MEDICAT Sp. z o.o., Warszawa

(72) Gawlik Grzegorz, Jagielski Jacek, Korycki Jerzy, Podgórski Andrzej

(54) Sposób obróbki warstwy wierzchniej implantantów biomedycznych

(57) Sposób obróbki warstwy powierzchniowej implantantów biomedycznych charakteryzuje się tym, że obrabiany implantant umieszcza się w komorze próżniowej implantatora w próżni i poddaje się bombardowaniu powierzchni przedmiotów wiązką jonów tytanu lub chromu lub krzemu lub wanadu lub węgla lub boru lub azotu cząsteczkowego lub kombinacjami tych jonów o energiach w zakresie od 10 do 300 keV dawkami od 1×10^2 jonów/cm do 2×10^2 jonów/cm przy temperaturach powierzchni obrabianej od 20 do 400 C wiązką jonów o gęstości prądu w zakresie od 0,1 $\mu A/cm$ do 50 $\mu A/cm$ skierowaną do powierzchni obrabianej pod kątem mniejszym niż 50°. /5 zastrzeżeń/

Al(21) 282501 (22) 89 11 28 5(51) C23C 14/22

(71) MEDICAT Sp. z o.o., Warszawa

(72) Gawlik Grzegorz, Jagielski Jacek, Korycki Jerzy, Podgórski Andrzej

(54) Sposób obróbki uszkodzonej warstwy wierzchniej przedmiotów

(57) Sposób polega na tym, że przedmiot z uszkodzonymi warstwą wierzchnią umieszcza się w komorze próżniowej implantatora w próżni nie gorszej niż $1,3 \cdot 10^{-5}$ Pa i poddaje się bombardowaniu wiązką jonów azotu cząsteczkowego lub węgla lub boru lub fosforu lub siarki lub tytanu lub aluminium lub chromu lub tantalum lub cyny lub indu lub cyrkonu lub kombinacjami tych jonów. /4 zastrzeżenia/

Al(21) 282502 (22) 89 11 28 5(51) C23C 14/22

(71) MEDICAT Sp. z o.o., Warszawa

(72) Gawlik Grzegorz, Jagielski Jacek, Korycki Jerzy, Podgórski Andrzej

(54) Sposób zwiększania odporności na zacieranie adhezyjne warstw wierzchniej przedmiotów, zwłaszcza narażonych na korozję

(57) Sposób obróbki warstwy powierzchniowej przedmiotów charakteryzuje się tym, że obrabiany przedmiot umieszczany jest w komorze próżniowej implantatora w próżni i poddany bombardowaniu wiązką jonów chromu lub aluminium lub niklu lub krzemu lub cyny lub fosforu lub węgla lub boru lub azotu atomowego lub azotu cząsteczkowego lub kombinacjami tych jonów o energiach w zakresie od 10 do 200 keV, dawkami od 1x10 jonów/cm do 1x10 jonów/cm przy temperaturach powierzchni obrabianej od 20 do 400 C wiązką jonów o gęstości prądu w zakresie od 0.1 $\mu\text{A}/\text{cm}$ do 50 $\mu\text{A}/\text{cm}$ skierowaną do powierzchni obrabianej pod kątem mniejszym niż 50° . /5 zastrzeżeń/

Al(21) 282441 (22) 89 11 21 5(51) C23F 11/08

(71) BLACHOWNIA Instytut Ciężkiej Syntety Organicznej, Kędzierzyn-Koźle
(72) Kubiczek Lidia, Bekierz Gerard, Pyżalski Kazimierz, Dejnego Bronisław, Krasnodębski Zbigniew, Marciniak Danuta, Sosnowski Marian, Baniak Marian, Waćkowski Janusz

(54) Sposób wytwarzania inhibitora korozji żelaza i stali

(57) Sposób wytwarzania inhibitora korozji żelaza i stali, aktywnego zwłaszcza w roztworach wodnych glikoli, poliglikoli i cieczy hydraulicznych, polega na tym, że na etanoloaminę działa się w temperaturze 110-150 C kwasem borowym przy stosunku molowym etanoloaminy do kwasu jak 1:1-2, a produkt reakcji w postaci cyklicznego etanoloamidu borowego poddaje się bezpośrednio, bez oddzielenia wody reakcyjnej, oksyalkilenowaniu, zwłaszcza tlenkiem etylenu lub tlenkiem propylenu w ilości 2-12 moli tlenku alkilenu na 1 mol etanoloamidu. /1 zastrzeżenie/

Al(21) 283314 (22) 89 06 15 5(51) C23F 14/00
C02F 5/00

(62) 280104
(71) ALCHEM Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Usługowe SA, ALWERNIA
(72) Kowalski Zygmunt, Kania Stanisław, Smółka Andrzej, Głuch Jan

(54) Sposób szybkiego usuwania kamienia kotłowego

(57) Istota sposobu polega na tym, że koncentrat zawierający jony P_2O_5 jest dozowany w ilości 4 - 6% w stosunku do cyrkulującej wody w instalacji, korzystnie około 0,5 godziny przed wyłączeniem źródła ciepła, zaś po upływie tego czasu dodawany jest składnik zawierający jony P_2O_7 w ilości $\text{P}_2\text{O}_5 : \text{P}_2\text{O}_7$ jak 100 - 45 : 3 i po upływie dalszych 0,5 godziny cyrkulujący

roztwór uzupełniany jest jonami fosforanowymi do stężenia 0,5 - 0,15%. Po zakończonym procesie roztwór roboczy zgromadzony zostaje w zbiorniku, gdzie potraktowany zostaje roztworem neutralizującym. /1 zastrzeżenie/

Al(21) 287780 (22) 90 11 15 5(51) C23F 15/00

(71) Instytut Mechaniki Precyzyjnej, Warszawa
(72) Biestek Marek, Iwanów Jerzy, Włodarczyk Sylwia

(54) Bezpowłokowy środek do ochrony przed korozją porowatych warstw tlenkowych na żelazie i stali, zwłaszcza wytwarzanych w procesach wysokotemperaturowych, w szczególności na podłożu zawierającym azotki żelaza i sposób jego wytwarzania

(57) Bezpłokowy środek zawiera od 10 do 1000 części wagowych oleju mineralnego, od 70 do 80 części wagowych alkoholi tłuszczowych frakcji od C_{10} do C_{20} , od 20 do 30 części wagowych węglowodorów parafinowych o temperaturze kropienia od 30 C do 60 C, od 3 do 45 części wagowych mydeł pierwiastków metali alkalicznych kwasów tłuszczowych frakcji od C_1 do C_{21} i od 0,1 do 30 części wagowych produktu kondensacji tlenku etylenu i alkilofenoli.

Sposób polegający na stapianiu składników stałych, a następnie wymieszaniu stopionych składników stałych ze składnikami płynnymi w temperaturze otoczenia charakteryzuje się tym, że po stopieniu składników stałych obniża się ich temperaturę, jednocześnie podwyższając temperaturę około połowy ilości oleju a następnie powoli podnosi się temperaturę w procesie wytwarzania do około 120 C, po czym ponownie obniża się temperaturę mieszaniny reakcyjnej, jednocześnie podnosząc temperaturę pozostałej części oleju. /11 zastrzeżeń/

Al(21) 288024 (22) 90 11 28 5(51) C25C 1/00

(71) Akademia Górniczo-Hutnicza im. Stanisława Staszica, Kraków
(72) Nowakowski Jerzy, Fitzner Krzysztof, Panek Zdzisław, Chudek Krzysztof

(54) Sposób otrzymywania zaprawy aluminium-stront

(57) Sposób otrzymywania zaprawy aluminium-stront polega na tym, że proces prowadzi się w elektrolizerze, którego katodę stanowi przydenna warstwa ciekłego aluminium, nad którą w elektrolizie ze stopionych soli, zawierających stop eutektyczny NaCl - KCl w ilości 70-90% wagowych oraz chlorek strontu w ilości 10-30% wagowych, zanurzona jest elektroda grafitowa, przy czym elektrolizę dokonuje się prądem o gęstości 0,4 - 0,55 A/cm . /1 zastrzeżenie/

Al(21) 282246 (22) 89 11 08 5(51) C25D 5/50

- (71) Akademia Górniczo-Hutnicza
im. Stanisława Staszica, Kraków
(72) Czerwiński Franciszek, Kędzierski
Zbigniew, Kusiński Kazimierz
(54) Sposób obróbki powierzchniowej elementów stalowych

(57) Sposób polega na elektrolitycznym nałożeniu powłoki Fe-Ni z kąpielą o składzie:
 $\text{FeCl}_2 \cdot 4\text{H}_2\text{O} - 300 \pm 500 \text{ g/dm}^3$, $\text{NiCl}_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O} - 100 \pm 250 \text{ g/dm}^3$ i $\text{HCl} - 1 \pm 2 \text{ g/dm}^3$, w temperaturze 343-358 K, przy gęstości prądu 15 - 40 A/dm², następnie na wygrzewaniu elementów z nałożoną powłoką, ewentualnie w ośrodku nawęglającym lub węglazotującym i chłodzeniu.
/2 zastrzeżenia/

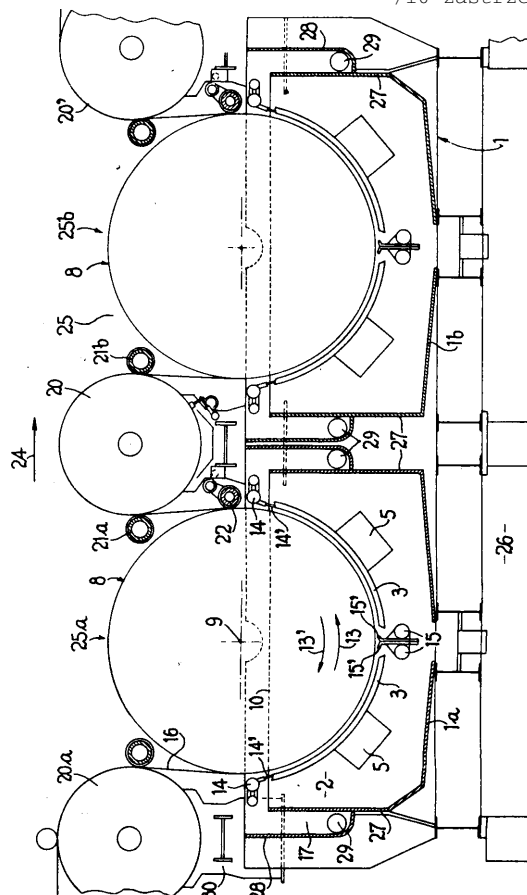
Al(21) 287530 (22) 90 10 26 5(51) C25D 5/00

- (31) 89 14 167 (32) 89 10 27 (33) FR
(71) SOLLAC, PUTEAUX, FR

(54) Sposób i urządzenie do elektrolitycznego powlekania taśmy metalowej

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że zespoły elektrycznych rolek przewodzących są utworzone dla każdej z komór /25a, 25b/ przez dwie rolki /20/ deflektorowe przewodzące elektryczność, zamontowane obrotowo z obydwu stron bębna i umieszczone poniżej górnego poziomu bębna /8/ w pobliżu jego powierzchni zewnętrznej. Dwie rolki podpierające /21a, 21b/ połączone z każdą z rolek deflektorowych zapewniają utrzymanie taśmy na rolce deflektorowej w istotnej części jej obrzeża aż do strefy bliskiej części powierzchni zewnętrznej

bębna /8/ zanurzonego w cieczy elektrolitycznej /2/. Urządzenie stosuje się do elektrolitycznego cynkowania blachy stalowej,
/10 zastrzeżeń/



DZIAŁ D

WŁÓKIENNICTWO I PAPIERNICTWO

Al(21) 286701 (22) 90 08 31 5(51) D01C 1/00

- (75) Wojciechowska Eugenia, Warszawa

(54) Sposób otrzymywania włókien roślinnych, zwłaszcza z kłaczy ziemniaków

(57) Sposób polega na tym, że oddziela się od ziemniaków kłacza, które gotuje się w wodzie od 25 do 50 minut od momentu jej wrznięcia po czym oddziela się mechanicznie włókna od otoczki i suszy. Następnie pociąga się je lepiszczem. Sposób ma zastosowanie, zwłaszcza przy wytwarzaniu szpagatu.
/1 zastrzeżenie/

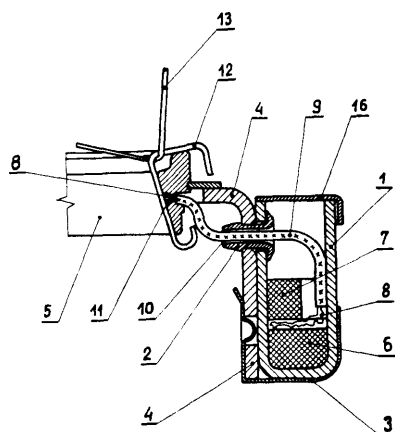
Al(21) 282545 (22) 89 11 28 5(51) D01H 7/62

- (71) Łódzka Fabryka Maszyn Jedwabniczych,
Łódź.

- (72) Urbaniak Bronisław, Piotrowicz
Krzysztof, Antczak Zbigniew, Sokołowski
Jerzy

(54) Sposób i urządzenie do smarowania obracek w skrecarkach i przedzarkach

(57) Sposób polega na tym, że olej smarowy doprowadza się z jednego zbiornika /1/ jednocześnie do dwóch umieszczonych obok siebie obracek /5/ przy pomocy knotów /8/. Urządzenie do smarowania składa się ze zbiorników /1/ oleju, przymocowanych łącznikami /2/ i zatrzaskami /3/ do boków uchwytów /4/ sekcyjnych, w miejscu między parami umieszczonymi obok siebie obracek /5/, przy czym w zbiornikach tych umieszczone są dwie wkładki /6/ i /7/ filcowe.
/3 zastrzeżenia/



Al(21) 282398 (22) 89 11 20 5(51) D06M 15/19

- (71) Instytut Włókiennictwa, Łódź
 (72) Okoniewski Marian, Bajda Piotr, Kędzierska Stanisława, Tomczyk Józef, Zawisza Jerzy, Nawrocka Danuta, Wieluński Jan

(54) Pasta do tworzenia na powierzchni płaskiego wyrobu włókienniczego warstwy polimeru hydrofilowego

(57) Pasta zawiera 5-35 części wagowych sproszkowanego polimeru hydrofilowego o właściwościach szybkiego pęcznienia w zetknięciu z wodą, względnie mieszaniny tego rodzaju polimerów, 35-90 części wagowych niskocząsteczkowego rozpuszczalnika organicznego lub mieszaniny tego rodzaju rozpuszczalników, w których polimer ten jest nierozpuszczalny oraz rozpuszczalnego w tych rozpuszczalnikach polimeru hydrofobowego lub mieszaniny tego rodzaju polimerów w ilości 5-30 części wagowych. /4 zastrzeżenia/

Al(21) 282439 (22) 89 11 20 5(51) D06M 15/00

- (71) BLACHOWNIA Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej, Kędzierzyn-Koźle
 (72) Poreda Kazimierz, Haas Witold, Słaby Bożena, Dziegieć Włodzimierz, Dutkiewicz Maciej, Hull Zbigniew

(54) Sposób uszlachetniania zmiekczonego wyrobów włókienniczych

(57) Sposób polega na napawaniu wyrobów włókienniczych w temperaturze otoczenia wodnym roztworem zawierającym 5-70 g/dm³ 40% wodnej mieszaniny środka A składającego się z 24 części wagowych emulsji polietylenowej, 24 części wagowych wodnej emulsji eteru metylowego kondensatu melaminowoformaldehydowego esteryfikowanego bezwodnikiem kwasu octowego, modyfikowanego alkoholem tłuszczowym i produktem addycji tlenku etylenu do aminy tłuszczowej, 3,5 części wagowych emulsji mieszaniny niskocząsteczkowego kopoliestru tereftalanu glikolu etylenowego, modyfikowanego gliceryną, poliglikolem i ftalanu glikolu etylenowego, 15 części wagowych fosforanu chloroalkilowego, 15 części

wagowych wodnego roztworu kwaternizowanego produktu addycji tlenku etylenu do amin tłuszczowych, 15 części wagowych produktu addycji tlenku etylenu do etanolu, 20-100 g/dm³ wodnego roztworu hydroksymetylocykloetylenomocznika lub wodnego roztworu kondensatu mocznikowoformaldehydowego eteryfikowanego metanolem, lub wodnego roztworu kondensatu melaminowoformaldehydowego eteryfikowanego metanolem, 0-60 g/dm³ kompozycji sulfoestrów alkoholi tłuszczowych

z olejem mineralnym, 0-20 g/dm katalizatora w postaci soli słabych zasad i mocnych kwasów, 0-5 g/dm środków do korygowania bieli.

/1 zastrzeżenie/

Al(21) 282375 (22) 89 11 20 5(51) D07B 9/00

- (71) ZAP Zakłady Akumulatorowe, Piastów
 (72) Derecki Zbigniew, Hołody Zdzisław, Pakos Mieczysław

(54) Sposób wytwarzania petli z liny wielożyłowej

(57) Sposób polega na tym, że przewleka się końcówkę liny z tworzywa termoplastycznego między jej żyły, tak, aby wystawała korzystnie na odległość równą 1,5 + 2 razy grubości liny. Następnie wystającą końcówkę podgrzewa się do temperatury uplastycznienia, po czym dociska się do powierzchni bocznej liny.

/1 zastrzeżenie/

Al(21) 282460 (22) 89 11 21 5(51) D21C 9/153

- (71) Politechnika Łódzka, Łódź
 (72) Rutkowski Jan, Szopiński Ryszard

(54) Sposób bielenia siarczanowych celulozowych mas włóknistych

(57) Sposób bielenia siarczanowych celulozowych mas włóknistych polega na tym, że w procesie traktowania masy celulozowej ozonem, przy utrzymaniu standardowych warunków procesu wprowadza się równomiernie do środowiska reakcji antrachinon w ilości 0,1-0,2% w stosunku do celulozowej masy włóknistej. /1 zastrzeżenie/

A2(21) 286644 (22) 90 08 27 5(51) D21C 1/04
 C02F 1/54

- (71) Szkoła Główna Gospodarstwa "wiejskiego -Akademia Rolnicza, Warszawa
 (72) Onisko Włodzimierz, Sosińska Krystyna

(54) Sposób usuwania substancji koloidalnych z hydrolizatów drzewnych

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że hydrolizat miesza się z acetonem w stosunku objętościowym od 1:1 do 1:4, a wytrącone koloidy oddziela się od hydrolizatu. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 287040 (22) 90 09 25 5(51) D21C 7/08

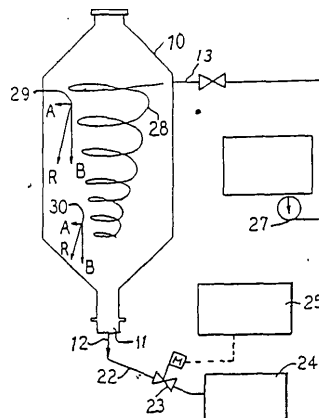
(31) 412,079 (32) 89 09 25 (33) US

(71) BELOIT CORPORATION, BELO IT, US

(72) Andrews Ethan K.

(54) Sposób i urządzenie do opróżniania warku roztwarzającego włóknistą miazgę papierową

(57) Sposób polega na warzeniu miazgi w zamkniętym warku /10/ w podwyższonej temperaturze i ciśnieniu oraz na tym, że pod koniec procesu warzenia w górnej części warku wywiera się płynne ciśnienie powodujące opróżnienie warku /10/ z miazgi, zaś spust miazgi odbywa się przez cykliczne otwieranie i zamykanie wylotu warku. Urządzenie do opróżniania warku zawierające zamknięty wark /10/ miazgi z rurą spustową /12/ przymocowaną do jego dolnego końca, charakteryzuje się tym, że na rurze /22/ umieszczony jest zawór spustowy /23/, z którym połączone są elementy pracujące cyklicznie, zaś do górnej części warku przymocowane są elementy doprowadzające sprężony płyn przewodem. /22 zastrzeżenia/



DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOLONE

A1(21) 287237 (22) 90 10 09 5(51) E01B 29/06

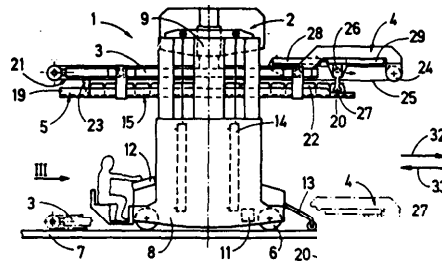
(31) A 2356/89 (32) 89 10 12 (33) AU

(71) Franz Plasser
Bahnbaumaschinen-Industriegesellschaft
m.b.H., WIEDEN, AU

(54) Urządzenie do układania podkładów kolejowych i sposób układania podkładów kolejowych

(57) Urządzenie /1/ z przejezdnią na szynach /7/ toru montażowego ramą portalową /2/, zawiera podłużną belkę nośną /3/ z przestawnym pionowo urządzeniem /5/ do przytrzymywania podkładów, przystosowanym do bocznego zakładania na obydwa końce podkładów oraz z urządzeniem /4/ do odkładania podkładów umieszczonym na podłużnej belce nośnej /3/ w podłużnym obszarze krańcowym urządzenia przytrzymującego /5/. Ponadto zamontowane jest urządzenie /21/ do wleczenia podkładów, przystosowane do przykładania do podłużnego boku podkładu /22/, znajdującego się na urządzeniu /5/ do przytrzymywania podkładów, które to urządzenie jest przesuwne wzdłużnie na całą długość urządzenia przytrzymującego /5/ za pomocą napędu /24/ w kierunku umieszczonego od strony końca urządzenia /4/ do odkładania podkładów.

Sposób polega na tym, że uchwytuje się pewną liczbę podkładów i opuszcza podczas przenoszenia do miejsca ułożenia, bezpośrednio nad poziomym podłożem tłuczninowym, po czym przy ciągłym dalszym przejeździe urządzenia /1/ odkłada się podkłady kolejno z żądanym odstępem, a jednocześnie przesuwa się podkłady zgromadzone jeszcze na urządzeniu /5/ skokowo w kierunku miejsca ułożenia. /10 zastrzeżeń/

A1(21) 282212 (22) 89 11 07 5(51) E02B 15/04
C09K 3/32

(71) Politechnika Łódzka, Łódź

(72) Rybicki Edward, Kubicki Edward,
Hankiewicz Jerzy, Urbańczyk Grzegorz,
Paryjczyk Tadeusz

(54) Środek do usuwania substancji organicznych zagrażających środowisku naturalnemu oraz sposób usuwania substancji organicznych zagrażających środowisku naturalnemu

(57) Środek zawiera skórzany proszek, powstały w wyniku szlifowania skór bydlęcych po wyprawie chromowej, chromowo-glinowej lub po garbowaniu garbnikami roślinnymi albo powstały w skutek zmielenia odpadów skórzanych, o wielkości ziaren 0,1-3,0 mm, w ilości 20 - 70% wagowych, środek powierzchniowo-czynny o charakterze anionowym, niejonowym lub ich mieszaniny, w ilości

0,1 - 10% wagowych oraz wodę w ilości 0,1 - 20% wagowych w stosunku do suchej masy proszku skórzanego. Sposób usuwania substancji organicznych zagrożających środowisku naturalnemu polega na tym, że substancję organiczną pokrywa się środkiem, po czym ewentualnie miesza się środek z substancją organiczną i pozostawia do całkowitego zaabsorbowania substancji organicznej. Następnie usuwa się zanieczyszczenia, korzystnie za pomocą siatki o wymiarach oczek 0,1 - 0,5 mm, zaś ewentualne resztki zanieczyszczeń zmywa się wodą.

/3 zastrzeżenia/

Al(21) 287843 (22) 90 11 20 5(51) E02B 15/00

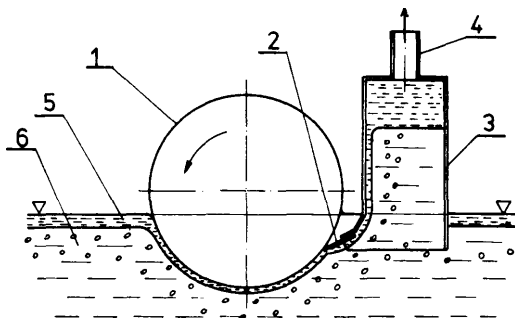
(71) Politechnika Warszawska, Warszawa

(72) Wiejacha Jerzy

(54) Urządzenie do oddzielania cieczy znajdującej się na powierzchni drugiej cieczy

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że ma zbiornik pośredni /3/ z wykonanym od dołu otwartym wlotem, przy którym zamocowany jest skrobak /2/, przy czym skrobak /2/ i wlot zbiornika pośredniego /3/ usytuowane są poniżej linii zanurzenia. Oddzielona przez skrobak /2/ warstwa cieczy powierzchniowej /5/ wpływa do zbiornika pośredniego /3/ pod wpływem występującej różnicy gęstości oraz w wyniku przepływu obu cieczy wywołanego przez ruchomą powierzchnię zbierającą /1/.

/4 zastrzeżenia/



Al(21) 282447 (22) 89 11 22 5(51) E02D 17/20

(71) ELKOL Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Projektowo-wykonawcze i Usług Techniczno-Handlowych, Katowice

(72) Zieliński Adam, Rębilas Józef, Nowakowski Janusz

(54) Konstrukcja oporowa i sposób stabilizacji osuwiska

(57) Przedmiotem wynalazku jest konstrukcja oporowa i sposób stabilizacji osuwiska stoku, skarpy przekopów, nasypów w budownictwie komunikacyjnym, komunalnym i w górnictwie odkrywkowym za pomocą zeskalenia gruntów iniekcyjnie. Układ ukośno-pionowy zbrojenia /21/, /22/, /4/, /7/ przestrzennego ośrodka gruntowego /3/ osuwiska umożliwia jego stabilizację. Konstrukcję oporową stanowią kotwy ukośne /6/ połączone węzłami /11/, /17/, /19/, /20/ z kotwami pionowymi /4/, /7/ w obetonowaniu /5/ z iniekcyjnym

utwierdzeniem /8/ w ośrodku gruntowym /3/ osuwiska. Sposób stabilizacji osuwiska polega na iniekcyjnym utwierdzeniu /8/ kotew pionowych /4/, /7/ poniżej warstw zdeformowanych. Po zabudowaniu prefabrykatu poziomego w ośrodek gruntowy /3/ jest wprowadzany zaczyn ze spoiw mineralnych i żywic PCW iniekcyjne, a w otwór po osuniętej igle wprowadza się prefabrykaty kotew pionowych /4/, 11.

/5 zastrzeżeń/

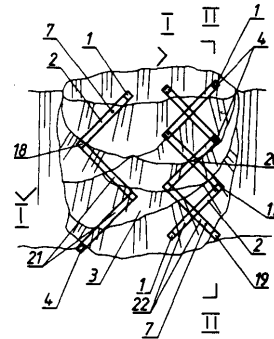


fig.1

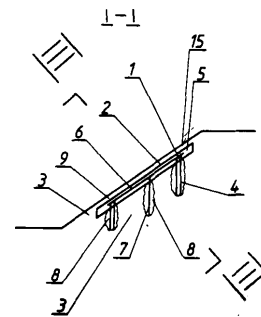


Fig.2

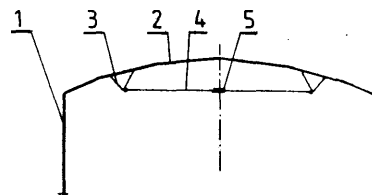
Al(21) 282394 (22) 89 11 20 5(51) E04B 1/18

(75) Trzeźniak Cezary, Lublin

(54) Ramowy ustrój nośny stosowany w budownictwie

(57) Ustrój zawiera słupy /1/ połączone rygłem /2/, wsporniki /3/ połączone ściągiem /4/ ze złączem napinającym /5/. Rygiel /2/ ma oś wielokrotnie załamana, aż do utworzenia łuku o dowolnej krzywiźnie, a boczne powierzchnie każdego wspornika /3/ usytuowane są względem siebie w płaszczyznach zbieżnych do dołu konstrukcji.

/1 zastrzeżenie/

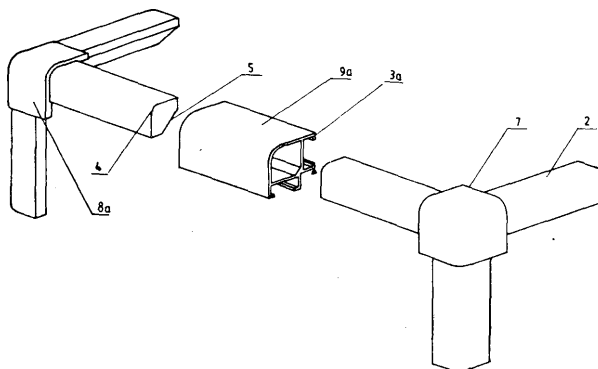


Å1(21) 282556 (22) 89 11 30 5(51) E04B 5/48

(71) Kombinat Budowlany, Toruń
(72) Karolczak Tadeusz, Cyganecki Jerzy,
Michiewicz Mieczysław

(54) Sposób wykonywania stropów

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wykonywania stropów z prefabrykowanymi przepustami narastającej wentylacji grawitacyjnej i pionów instalacji sanitarnych. Przez otwory wykonane w bocznych ścianach formy do wytwarzania przepustu prefabrykowanego wyprowadza się na zewnątrz końce prętów zbrojących przepust, który po uformowaniu układa się i stabilizuje w dowolnym miejscu formy lub na deskowaniu tarczy stropu i następnie wykonuje się betonowanie stropu.
/1 zastrzeżenie/

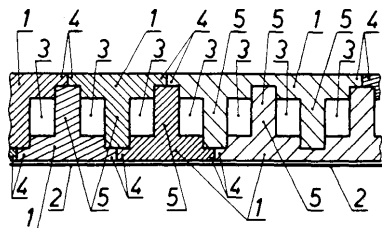


A2(21) 286607 (22) 90 08 21 5(51) E043 5/02

(75) Gara Antoni, Kraków, Stożek Adam, Kraków

(54) Strop dźwigarowy

(57) Strop dźwigarowy zbudowany jest z jednego rodzaju elementów /1/ o długości stropu i przekroju poprzecznym w postaci teownika lub wielokrotności teownika. wszystkie elementy /1/ są samonośne, przy czym dolne elementy /1/ spoczywają na podporach /2/, natomiast górne elementy /1/ spoczywają na dolnych elementach /1/. Pomiędzy górnymi i dolnymi elementami /1/ są wolne przestrzenie /3/.
/2 zastrzeżenia/



A2(21) 286700 (22) 90 08 31 5(51) E04B 2/74
A47B 87/00
A47F 5/00

(75) Dyduch Bolesław, Bielsko-Biała;
Pudlik Roman, Gliwice; Kozłowski Jerzy,
Bielsko - Biała

(54) Zestaw elementów konstrukcyjnych do budowy przedmiotów użytkowych

(57) Zestaw charakteryzuje się tym, że łączniki /1/ są wyposażone w co najmniej dwa czopy o przekroju prostokątnym odpowiadającym wymiarowo przekrojom wewnętrznym belek profilowych a kierunki ich są wzajemnie prostopadłe, natomiast belki profilowe, których długość jest zróżnicowana modułowo, mają wewnętrzne przekroje w dwu płaszczyznach nie przylegające na całej swej linii przekroju do płaskich ścian prostokątnych czopów /2/ łączników /1/, a ponadto elementy płaskie są zróżnicowane modułowo odpowiednio do długości belek profilowych.
/4 zastrzeżenia/

A1(21) 282557 (22) 89 11 30 5(51) E04F 17/04
C04B 28/4

(71) Kombinat Budowlany, Toruń
(72) Karolczak Tadeusz, Cyganecki Jerzy,
Michiewicz Mieczysław, Polakowski
Ryszard

(54) Jednoprzewodowy kanał wentylacyjny

(57) Kanał stanowi cienkonośna rura o przekroju prostokątnym o grubości ścianki do 0,15 wymiaru zewnętrznego, wykonana z gipsu modyfikowanego włóknem ciętym na odcinki o długości od 0,75 do 1,5 grubości ścianki w ilości 5% masy zarobowej, upłynniaczem w ilości od 1,5 do 3% masy zarobowej i impregnatorem w ilości od 1 do 2% masy zarobowej.
/1 zastrzeżenie/

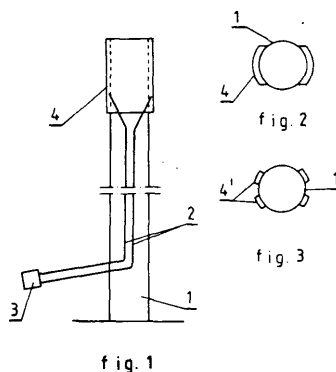
A1(21) 282533 (22) 89 11 29 5(51) E04H 12/28

(71) Instytut Techniki Budowlanej, Warszawa

(72) Nawrot Tadeusz

(54) Układ przerywacza strug powietrza na kominach i wysokich obiektach

(57) Układ przerywacza strug powietrza, instalowany na kominach i wysokich obiektach budownictwa przemysłowego, charakteryzuje się tym, że składa się z przewodów /2/ doprowadzających powietrze do przerywacza strug powietrza, umiej-



scowionego w części wierzchołkowej komina /1/, przy czym przerywacz strug powietrza ma postać perforowanych elementów ikl pojedynczych lub elementów /4/, wielodzielnych, a przewody /2/ zakończone są u dołu ujęciem /3/ powietrza.
/1 zastrzeżenie/

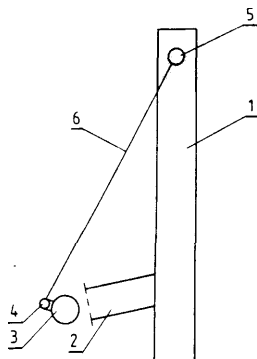
Al(21) 282534 (22) 89 11 29 5(51) E04H 12/28

(71) Instytut Techniki Budowlanej, warszawa

(72) Nawrot Tadeusz

(54) Sposób tłumienia drgań kominów

(57) Sposób tłumienia drgań kominów, wynikających z odrywania się wirów Benarda-Karmana od jego powierzchni, charakteryzuje się tym, że do komina /1/, za pośrednictwem układu: czopuch /2/ i wentylator /3/ doprowadza się strumień gazów. Zaburzenia w stanie komina wykrywa czujnik /5/ na szczycie komina /1/ i steruje on za pomocą regulatora /4/ pracą wentylatora /3/.
/1 zastrzeżenie/



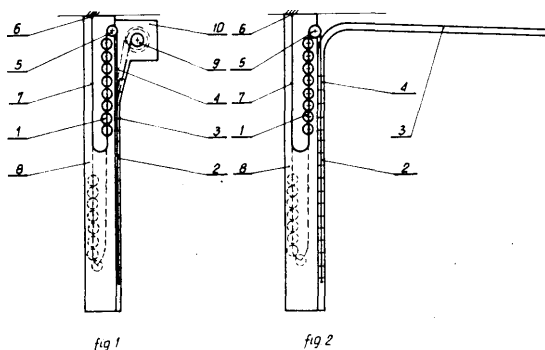
Al(21) 282388 (22) 89 11 20 5(51) E05B 7/06

(71) MOTOPROJEKT Przedsiębiorstwo Projektowania i Realizacji Inwestycji, warszawa

(72) Kulicki Stefan

(54) Urządzenie do płynnego odciażania, zwłaszcza bram zwijanych i unoszonych

(57) Urządzenie zawiera zespół obciążników /1/ połączonych linką, ikl poprzez kółko lino-



we /5/ z odciążaną żaluzją /2/ oraz linką /7/ połączoną ze stałym wieszakiem /6/.
/1 zastrzeżenie/

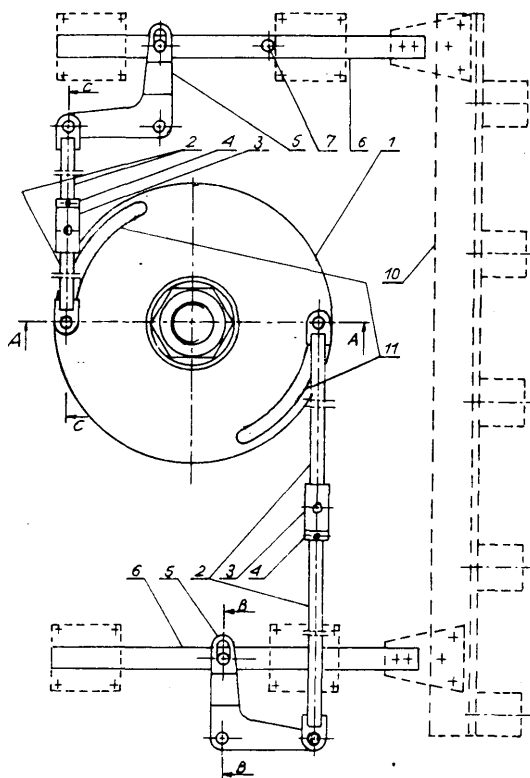
Al(21) 282616' (22) 89 12 01 5(51) E053 15/10

(71) Narodowy Bank Polski, warszawa

(72) Rudziński Józef, Wojciechowicz Józef

(54) Urządzenie do ryglowania i odryglowania w szczególności skrzydła drzwi skarbowych i szaf pancernych

(57) Urządzenie stanowi krzywka /1/ wyposażona w łukowe wycięcia /11/, osadzona na wałku głównym, sprzężona przez cięgło /2/, zaopatrzone w nakrętkę i przeciwnakrętkę /4/' oraz przez dźwignię /5/ i prowadzące listwy /6/ z ryglującym zespołem /10/. Krzywka /1/ wyposażona jest w za-trzask, natomiast prowadząca listwa /6/ w zde-rzak /7/.
/1 zastrzeżenie/



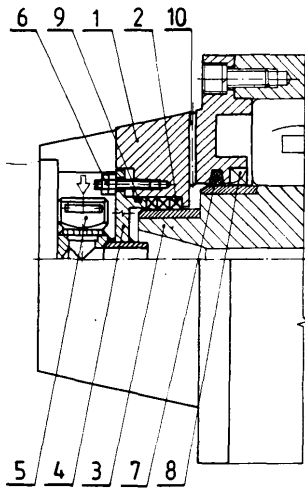
Al(21) 282438 (22) 89 11 23 5(51) E21C 35/22

(71) POLMAG-EMAG Przedsiębiorstwo Mechanizacji, Automatyzacji i Elektroniki Górniczej, Centrum Mechanizacji Górnictwa KOMAG, Gliwice
(72) Baron Alfred, Rudnicki Wincenty, Płonka Rudolf

(54) Przyłącze wodne

(57) Przyłącze wodne charakteryzuje się tym, że ma dwie pokrywy /1, 4/ z których jedna /1/

zamyka wewnątrz przekładni, a druga /4/ z wodnym wlotem /5/ jest osadzona suwliwie w pierwszej /1/, uszczelniając uszczelkami /2/ końcówką wału /3/.
/1/ zastrzeżenie/



Al(21) 282468 (22) 89 11 23 5(51) E21C 41/18

- (71) KAZIMIERZ-JULIUSZ Kopalnia Węgla Kamiennego Przedsiębiorstwo Eksploatacji Węgla Wschód, Sosnowiec
(72) Polak Waldemar, Stacha Andrzej, Palus Kazimierz, Wnuk Marian

(54) Sposób przechodzenia ścianami zmechanizowanymi przez uskoki o małych zrzutach

(57) Sposób przechodzenia ścianami z obudową zmechanizowaną przez poprzeczne uskoki o małych zrzutach polega na tym, że przed zbliżaniem się frontu ściany do uskoku wybrana jest wcześniej strefa przyskokowa pod kątem w jakim dobrze może współpracować kompleks ścianowy i wypełniona tak, aby jej zaciśnięcie w czasie przechodzenia przez nią kompleksu ścianowego nie było zbyt duże i umożliwiło przejście przez nią bez konieczności dodatkowego urabiania lub wykonywania robót strzałowych.

W celu uzyskania rytmicznego wydobywania w czasie przechodzenia kompleksu ścianowego przez uskok, front ścianowy w stosunku do uskoku usytuowany jest skośnie. /2/ zastrzeżenia/

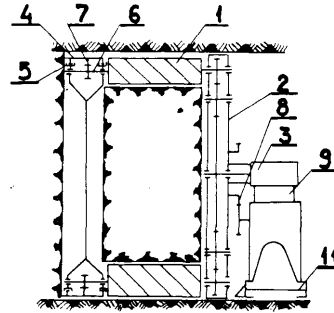
Al(21) 282590 (22) 89 11 30 5(51) E21C 25/52

- (71) Politechnika Lubelska, Lublin
(72) Ostapiuk Ryszard, Dadas Jan, Uchnast Jerzy, Kozłowski Janusz

(54) Głowica urabiająca kombajnu węglowego

(57) Głowica urabiająca zawiera trzy organy urabiające, z których dwa bębnowe /1/ ustawione są względem siebie równolegle i ułożyskowane w przeciwnych końcach wychyłnego ramienia /2/ osadzonego obrotowo na urządzeniu napędzającym /3/ i przenoszącego napęd z tego urządzenia na bębny /1/, zaś drugie końce bębnow urabiających /1/ napędzają trzeci odcinający organ /4/ ura-

biający osadzony w prowadnicach /5/ wałów /6/ bębnow /1/ urabiających. /3/ zastrzeżenia/



Al(21) 288001 (22) 90 11 27 5(51) E21C 41/06

- (75) Janus Janusz, Lubin; Foligowski Jan, Lubin; Gąsior Kazimierz, Głogów; Nolka Zbigniew, Lubin

(54) Sposób eksploatacji kopalni użytecznych

(57) Sposób eksploatacji złóż kopalni użytecznych, których miąższość okruszczenia jest znacznie mniejsza od furty wybierania narzuconej ze względów geologicznych lub stosowanego uzbrojenia technicznego, polega na rozdzielczym, warstwowym wybieraniu od góry najpierw warstwy skały płonnej, a później okruszczonej, z zastosowaniem minimalnej warstwy skały płonnej pozostawionej nad złożem dla zminimalizowania straty złoża. Sposób nadaje się do stosowania tam, gdzie system rozdzielczego, selektywnego strzelania każdego zabioru nie jest efektywny z powodu zbyt cienkiej warstwy okruszczonej w stosunku do możliwości wybierania jej określonym uzbrojeniem technicznym, lub geologia warstw nadzłożowych nie pozwala na utrzymanie ich dla rozdzielczego wybierania, a tym samym występuje brak spełnienia warunku dostatecznej selektywności eksploatacji. /4/ zastrzeżenia/

Al(21) 282465 (22) 89 11 23 5(51) E21D 23/26

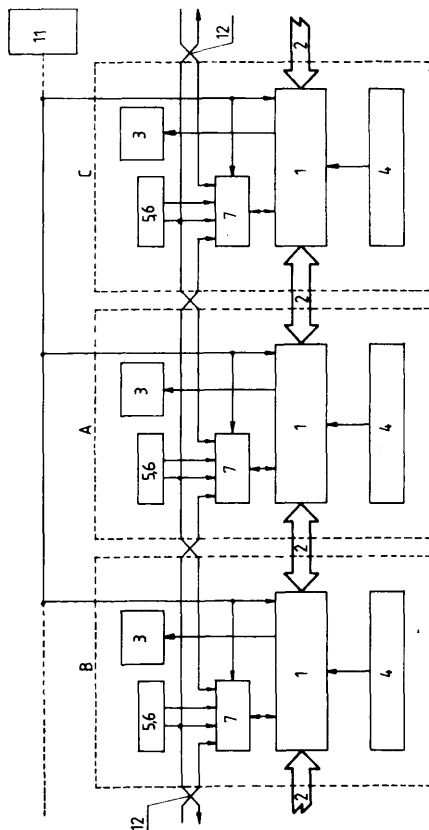
- (71) POLMAG EMAG Przedsiębiorstwo Mechanizacji, Automatyzacji i Elektroniki Górniczej - Ośrodek Badawczy Elektrotechniki i Automatyki Górniczej, Katowice
(72) Sobczyk Jurand, Skipirzeka Mariusz, Krodkiwski Jerzy, Sikora Władysław

(54) Układ sterowania górniczą obudową ścianową

(57) Układ wyposażony jest w pulpity sterownicze, połączone za pomocą transmisyjnej linii magistralnej /2/ z sekcjami obudowy /A, B, C/ zawierającymi sterowniki /1/. Wejście sterownika /1/ każdej sekcji /1/ jest połączone z lokalną sterowniczą klawiaturą /4/, z wyjściami sterowników /1/ sąsiednich sekcji /B, C/ oraz poprzez blok pomiarowy /7/ z progowymi czujnikami ciśnienia /6/ i czujnikami /5/ dostawienia sekcji. Wyjście sterownika /1/ sekcji /A/ jest połączone z blokiem wykonawczym /3/ oraz poprzez transmisyjną linię magistral-

na /2/ z wejściami sterowników /1/ przyległych sekcji /B, C/ obudowy. Bloki pomiarowe /7/ sekcji /A, B, C/ są połączone z iskrobezpiecznym wyjściem szceniowego zasilacza /11/.

/2 zastrzeżenia/



A3(21) 288006 (22) 90 11 27 5(51) E21D 17/04

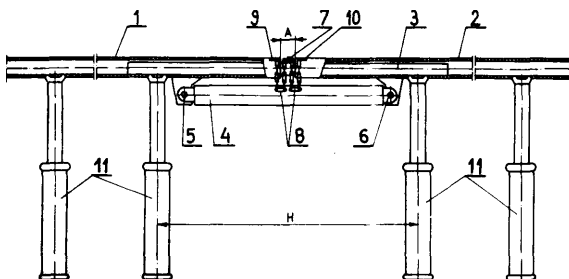
(61) 287117

(71) MARCEL Kopalnia węgla Kamiennego, Wodzisław Śl.-Radlin

(72) Byrtek Bogusław, Hanslik Józef

(54) Lekka rozsuwna stropnica

(57) Stropnica z pojedynczym siłownikiem /4/, umocowanym poniżej obu części /1, 2/ stropnicy w przegubowych połączeniach /5, 6/, ma łańcuchowe cięgno /8/ mocowane w środku długości za pomocą zaczepu /7/ z środkiem długości drążka /3/



łącającego i prowadzącego obie części /1, 2/ stropnicy. Końce łańcuchowego cięgna /8/ mocowane są przy końcach przedniej i tylnej części /1, 2/ stropnicy od strony środka drążka /3/ w przyłączach /9, 10/ wraz z zaczepem /7/, jak najbliżej górnej krawędzi stropnicy, co zmniejsza zwisy łańcuchowego cięgna /8/, gdy obie części /1, 2/ stropnicy są zsunięte ku środkowi drążka /3/.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 288068 (22) 90 11 30 5(51) E21D 25/04

(71) FAZOS Fabryka Zmechanizowanych Obudów ścianowych, Tarnowskie Góry

(72) Zych Henryk, Nowaczyk Stefan, Stawiński Grzegorz, Spalek Kazimierz, Bierzuński Henryk, Wojanowski Bogusław

(54) Zmechanizowana obudowa górnicza

(57) Zmechanizowana obudowa ma stropnicę /1/ podpartą parą stojaków /5/ w przegubie /6/, oddalonym od krawędzi stropnicy /1/ o wartość /z/ tak, że spełniona jest nierówność

$\frac{x-z}{z} \geq 0,25$, gdzie /x/ jest całkowitą długością stropnicy /1/. Stropnica /1/ podparta dwoma parami stojaków /5/ w przegubach /6'/ i /6"/, oddalonych od siebie o wartość HI spełnia nierówność $1,8 \leq \frac{x}{y} \leq 3,1$. Przedmiot wynalazku zapewnia równomierny nacisk stropnicy na strop, w całym zakresie wysokościowym stosowania obudowy, zarówno dla obudów zawałowych, jak i podporowych.

/4 zastrzeżenia/

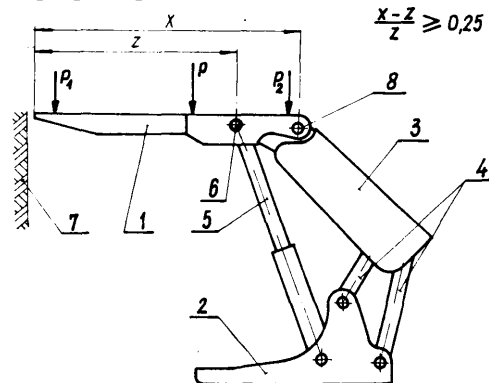


Fig. 1.

$$1,8 \leq x : y \leq 3,1$$

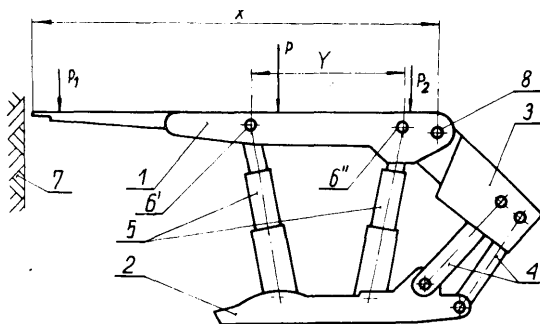


Fig. 2.

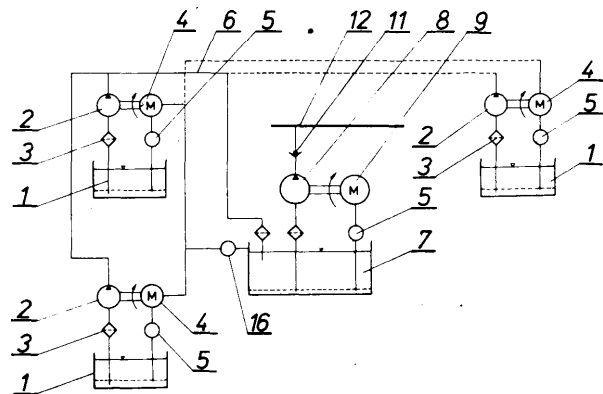
A1(21) 282575 (22) 89 11 29 5(51) E21F 16/00

- (71) BOBREK Kopalnia węgla Kamiennego,
Bytom
(72) Pokultinis Marian, Sławik Andrzej,
Bojka Michał, Nowak Krzysztof,
Walczak Czesław

(54) Sposób i urządzenie do odwadniania
podziemnych wyrobisk górniczych

(57) Sposób polega na tym, że w miejscach gromadzenia się wody z dopływu naturalnego i z dopływów technologicznych tworzy się zbiorniki lokalne. Zbiorniki te wyposaża się w pompy o wydajności większej od dopływu wody. Ponadto zbiorniki lokalne łączy się ze zbiornikiem oddziałowym wyposażonym w pompę o wydajności większej od wydajności wszystkich pomp zbiorników lokalnych. Urządzenie charakteryzuje się tym, że zbiornik oddziałowy /7/ ma kształt prostokątnej skrzyni i z jednej strony ma zabudowany filtr płaski, a z drugiej strony filtr cylindryczny zamocowany na króćcu odpływowym. Poza tym na pokrywie górnej zbiornika oddziałowego *ill* jest zamocowany wyłącznik

krańcowy /16/ połączony elektrycznie z przewodami zasilającymi silniki zespołów napędowych /4/ pomp /2/ zbiorników lokalnych /1/.
/2 zastrzeżenia/



DZIAŁ F

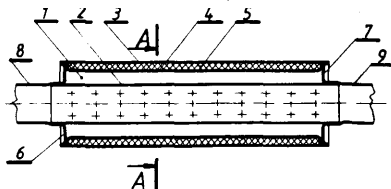
MECHANIKA; OŚWIECLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE;
TECHNIKA MINERSKA

A1(21) 287939 (22) 90 11 23 5(51) F01N 1/02

- (71) BOSMAL Ośrodek Badawczo-Rozwojowy
Samochodów Małolitrażowych,
Bielsko-Biała
(72) Pieronek Jerzy, Polański Jan, Buńka
Ryszard, Zagórski Andrzej

(54) Tłumik wydechu spalin

(57) Tłumik wydechu spalin ma wewnątrz płaszcz zewnętrzny /3/ o eliptycznym przekroju, wydzielone za pomocą przegrody sitowej /4/ dwie koncentryczne komory: izolacyjną /5/ i rezonansową /1/. Przegroda sitowa /4/ jest równomiernie perforowana. Przez środek komory rezonansowej /1/ przechodzi rura przelotowa /2/ perforowana równomiernie na całym odcieku, od strony wlotowej i wylotowej umocowana trwale w denkach: wejściowym /6/ i wyjściowym /7/, które jednocześnie zamykają eliptyczny płaszcz zewnętrzny /3/. Komora izolacyjna /5/ jest ściśle wypełniona odpornym na wysoką temperaturę niepalnym materiałem izolacyjnym.
/3 zastrzeżenia/



A1(21) 282384 (22) 89 11 21 5(51) F02F 5/00

- (71) NAUCHNO-PROIZVODSTVENNOE OB'EDINENIE
TEKHNologii TRAKTORNOGO I
SEI IKOKHOZYAISTVENNEGO MASHINOSTROENIA
NPO "Nitraktoroselkhoz mash", Moskwa,
SU
(72) Nemets Rusaam Samuilovich, Kislov
Vladimir Grigorievich, Gorbulev Efim
Saulovich, Koval Ivan Andreevich,
Brainman Felix Abramovich, Sviridov
Anatoly Alexeevich, oldavanov Viktor
Petrovich

(54) Składany pierścień tłokowy zgarniający

(57) Przedmiotem wynalazku jest pierścień tłokowy zgarniający, stosowany zwłaszcza do uszczelniania tłoków i do tworzenia optymalnej warstwy olejowej na ściankach cylindrów silników spalinowych.

Pierścień ma płytkowe pierścienie /1/ i styyczny rozpięrcz /2/, który składa się z wężykowatej sprężyny w kształcie pierścienia /12/ ze skokiem /t/ między sąsiednimi zwojami, które są określone stosunkiem

$$t \leq 4R + 2s$$

gdzie: t oznacza skok pomiędzy sąsiednimi zwojami, R oznacza promień krzywizny główki zwoju, a s oznacza szerokość taśmy w płaszczyźnie zagięcia.
/1 zastrzeżenie/

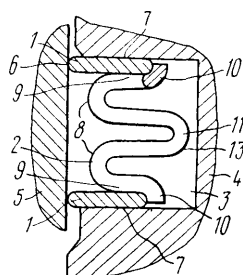


FIG. 1

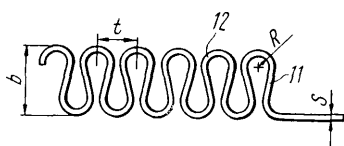


FIG. 3

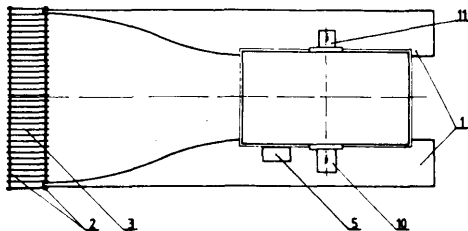
A2(21) 287448 (22) 90 10 22 5(51) F03B 1/00

(75) Piszczyk Jerzy, Dąbrowa Górnicza

(54) Siłownia elektroenergetyczna z silnikiem wodnym

(57) Siłownia ma dwa pływaki /1/ usytuowane względem siebie równolegle, które są wyprofilowane od strony napływu wody, tworząc w przekroju poziomym kształt leja i są ze sobą połączone za pomocą prętów /2/. Na pręty /2/ naniesione są poprzeczki /3/ tworzące ażurową zaporę dla zabezpieczenia przed przedostawaniem się zanieczyszczeń bezpośrednio pod łopatki koła.

Na górnych ściankach pływaków /1/ zamocowana jest konstrukcja nośna do mocowania koła łopatkowego napędzającego prądnice /10 i 11/.
/3 zastrzeżenia/



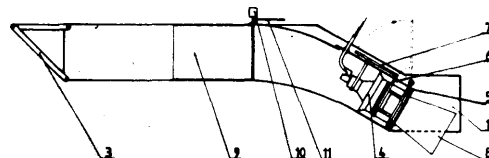
A2(21) 287449 (22) 90 10 22 5(51) F03B 13/22

(75) Piszczyk Jerzy, Dąbrowa Górnicza

(54) Siłownia wodna z hydrogeneratorem

(57) Siłownia ma dwa równolegle względem siebie pływaki /1/ połączone ze sobą płaszczem z blachy tworząc tunel, przez który przepływa strumień wody, kierowany do dwóch hydro-turbo-generatorów /4/ zamocowanych na konstrukcji nośnej /5/ połączonej wahliwie z klapą /6/ wy-

posażoną w dźwignie /7/. Od strony czołowej, wewnętrzne ścianki pływaków /1/ są wyprofilowane tworząc w przekroju poziomym kształt leja. Od strony wejściowej zamocowana jest konstrukcja ażurowa zabezpieczająca przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do turbin, a w części środkowej tunelu zamocowana jest przepustnica /9/ sterowana ręcznie przy pomocy dźwigni /11/ lub serwowmotorem /10/. * /3 zastrzeżenia/

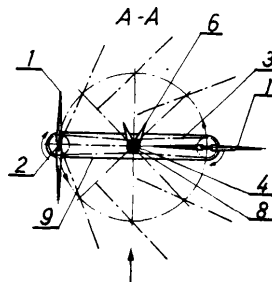


A1(21) 282397 (22) 89 11 20 5(51) F03D 1/00

(75) Kleszczewski Kazimierz, Gdańsk

(54) Silnik wirnikowy

(57) Silnik ma obrotowy zespół ramion wirnika /9/, na których umieszczone są osie płatów /2/ z kołami zębatymi i segmentami płatów /1/. Ruchy obrotowe ramion /9/ i płatów /1/ są ze sobą sprzęgnięte bez poślizgu. Kierunki tych ruchów są przeciwne, a prędkość kątowa ruchu płatów /1/ jest dwa razy mniejsza niż prędkość kątowa ruchu ramion /9/, co zapewnia korzystne ustawianie się płatów /1/ do kierunku naporu medium,
/14 zastrzeżeń/

A1(21) 282433 (22) 89 11 23 5(51) F04B 37/00
F04F 7/00

(71) VACEX AB, c/o Helsingborgs Varfs AB,
HELSINGBORG, SE

(72) Jensen Mogens Plambeck

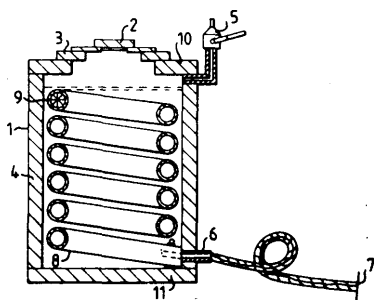
(54) Sposób i urządzenie do wytwarzania niskiego ciśnienia w zamkniętym zbiorniku

(57) Sposób wytwarzania niskiego ciśnienia w zamkniętym zbiorniku polega na wprowadzaniu sprężonego drugiego medium do sprężystej odkształcalnej komory wbudowanej w zbiornik i następnie usuwaniu nadmiaru ciśnienia z komory.

Sprężysta odkształcalna komora wykonana jest ze sprężystego materiału, który rozszerza się, przez co wywiera nacisk na pierwsze medium znajdujące się w zbiorniku, wodę lub powietrze, które wychodzi przez zawór w górnej części zbiornika. Kiedy odpowiednia ilość pierwszego medium jest wypchnała przez zawór, jest on zamykany, po czym nadmiar ciśnienia jest usuwany

ze sprężyscie odkształcalnej komory przez otwór ścienny, który jest podłączony do urządzenia wytwarzającego drugie medium. W związku z usunięciem nadmiaru ciśnienia, sprężyscie odkształcalna komora kurczy się, przez co w zbiorniku otrzymuje się znacznie obniżone ciśnienie.

Urządzenie do wytwarzania niskiego ciśnienia w zamkniętym zbiorniku zawiera zbiornik /1/ ze sztywnego materiału, który ma ścienny otwór /6/ do wprowadzania sprężonego drugiego medium, a także górny zawór /5/ a wewnątrz zbiornika umieszczona jest sprężysta komora /8/ w kształcie jednej lub kilku rur o stosunkowo grubych ścianach tak, że jeden koniec jest trwale połączony ze ściennym otworem /6/, a drugi koniec jest uszczelniony korkiem /9/ lub innym elementem uszczelniającym, i tak, że komora /8/ składa się spiralnie wewnątrz zbiornika. /16 zastrzeżeń/

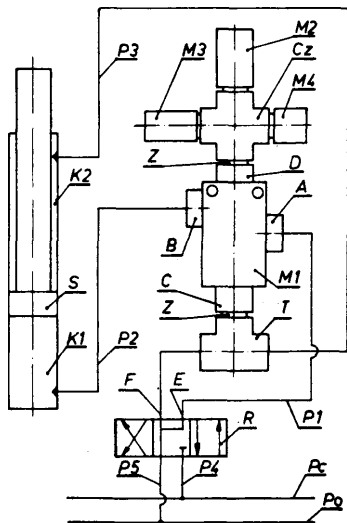


A1(21) 282566 (22) 89 11 29 5(51) F15B 20/00

(75) Gwiazda Jan Bogusław, Sosnowiec

(54) Sposób łączenia modułu podstawowego i modułów składowych w blok zaworowy i podwójny blok zaworowy oraz moduł podstawowy służący do realizacji tego sposobu

(57) Sposób polega na przyłączeniu do przyłącza /c/ tłoka sterującego, modułu /M1/ podstawowego, trójnika /T/ za pomocą złączki /z/ i na przyłączeniu, za pomocą takiej samej złączki /z/, do czwartego przyłącza /D/ tegoż modułu



/M1/ czwórnika /Cz/ lub drugiego trójnika /T/. Następnie do czwórnika /Cz/ montuje się moduły składowe takie jak zawór /M2/ bezpieczeństwa, wskaźnik /M3/ ciśnienia i gniazdo /4/ manometru. Przestrzeń /K2/ siłownika /S/ niezaopieczoną blokiem zaworowym łączy się, poprzez przewód /P3/ hydrauliczny, i trójnik /T/, z przyłączem /F/ rozdzielacza /R/ hydraulicznego. Dwa moduły /M1/ podstawowe połączone za pomocą trójników i złączek, dają podwójny blok zaworowy. Moduł podstawowy /M1/ ma w kadłubie umieszczony tłok sterujący i kulę dociskaną do gniazda sprężyny i charakteryzuje się tym, że ma czwarte przyłącze /10/, a na przyłączu /A/ ma filtr siatkowy. /6 zastrzeżeń/

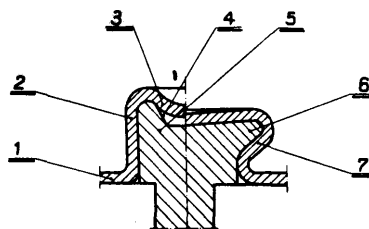
A1(21) 282469 (22) 89 11 23 5(51) F16B 37/14

(71) PREDOM-TERMET Zakłady Zmechanizowanego Sprzętu Domowego, Świebodzice

(72) Kościelniak Jan, Smaga Marian, Kościelniak Janusz

(54) Gniazdo złączne elementów śrubowych

(57) Gniazdo złączne stanowi uformowane w ścianie blaszanej /1/ przetłoczenie wgłębne /2/ o wklęsłym denku /3/, do którego jest wprowadzona ukształtowana główka śrubowa /4/ w postaci wstępnie uformowanego stożka ściętego /5/. Po rozciągnięciu plastycznym scalonych elementów, przetłoczenie wgłębne uformowane zostaje w zamknięty kołnierz oporowy /6/, podparty obwodowym zgrubieniem /7/ od wewnątrz, zaś od zewnątrz znajdują się wycięnięte krawędzie wzmacniające. /1 zastrzeżenie/



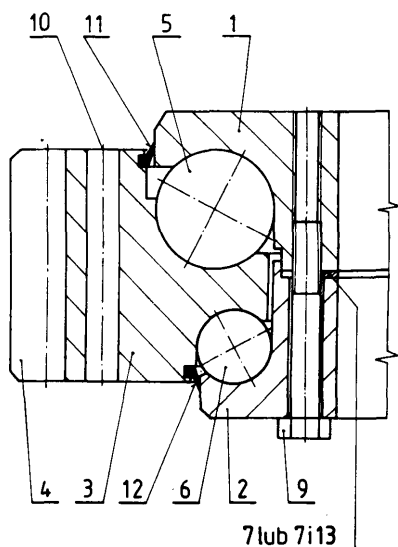
A1(21) 282471 (22) 89 11 23 5(51) F16C 19/18

(71) Politechnika Wrocławska, Wrocław

(72) Malcher Kazimierz, Nogiec Tadeusz

(54) Łożysko wieńcowe

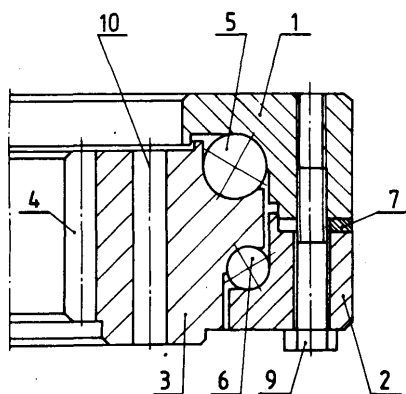
(57) Łożysko składa się z pierścieni wewnętrznych /1,2/ i pierścienia zewnętrznego /3/ oraz kul tocznych /5 i 6/. W szczelinie utworzonej przez pierścieniowy występ i pierścieniowe wybranie pierścieni wewnętrznych /1 i 2/ umieszczona jest podkładka z segmentów /7/. Na zewnętrznej krawędzi segmentów /7/ wykonane są wycięcia pod śruby mocujące /9/. Krótsze boki ograniczające segment /7/ są w stosunku do osi symetrii równoległe lub nachylone pod kątem ostrym. /2 zastrzeżenia/



A1(21) 282472 (22) 89 11 23 5(51) F16C 19/18

(71) Politechnika Wrocławska, Wrocław
(72) Malcher Kazimierz, Nogiec Tadeusz(54) Łożysko wieńcowe

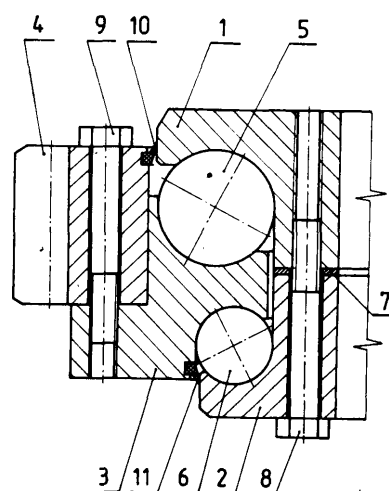
(57) Łożysko składa się z pierścieni zewnętrznych /1, 2/ i pierścienia nosowego /3/ oraz kul tocznych /5 i 6/. W szczelinie utworzonej przez pierścieniowy występ i pierścieniowe wybranie pierścieni zewnętrznych /1, 2/ umieszczona jest podkładka z segmentów /7/. Na wewnętrznej krawędzi segmentów /7/ wykonane są wycięcia pod śruby mocujące /9/. Krótsze boki ograniczające segment /7/ nie są równoległe do jego osi symetrii. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 282473 (22) 89 11 23 5(51) F16C 19/18

(71) Politechnika Wrocławska, Wrocław
(72) Malcher Kazimierz, Nogiec Tadeusz(54) Łożysko wieńcowe

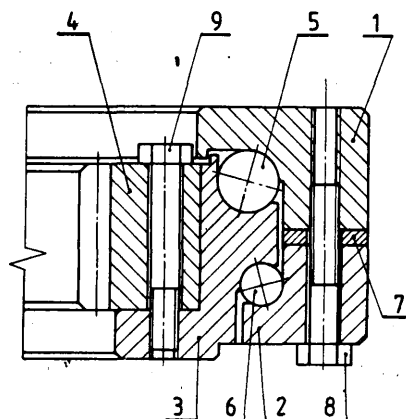
(57) Zębaty wieniec /4/ ułożony jest swobodnie na odsadzeniu zewnętrznego nosowego pierścienia /3/ i zamocowany za pomocą montażowych śrub /9/. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 282474 (22) 89 11 23 5(51) F16c 19/18

(71) Politechnika Wrocławska, Wrocław
(72) Malcher Kazimierz, Nogiec Tadeusz(54) Łożysko wieńcowe

(57) Wewnętrzny zębaty pierścień /4/ ułożony jest swobodnie na odsadzeniu wewnętrznego nosowego pierścienia /3/ i zamocowany za pomocą montażowych śrub /9/. /1 zastrzeżenie/

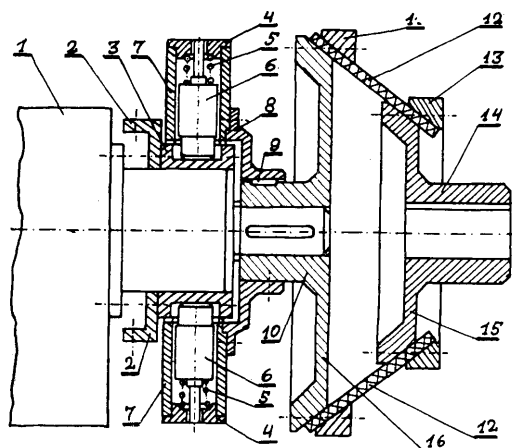


A1(21) 282420 (22) 89 11 20 5(51) F16D 13/24

(75) Leśków Józef, Jastrzębie

(54) Szybkoobrotowe sprzęgło podatne z odśrodkowym luzownikiem

(57) Szybkoobrotowe sprzęgło charakteryzuje się tym, że uzębiony pierścień /3/ blokujący osadzony jest na korpusie wałka szybkoobrotowego przekładni /1/ za pomocą uchwytów /2/ i śrub mocujących. Wirnik /7/ odśrodkowego luzownika jest zamocowany nad pierścieniem /3/ blokującym za pomocą tarczy /8/ osadzonej rozłącznie na piaście /10/ sprzęgła. /1 zastrzeżenie/

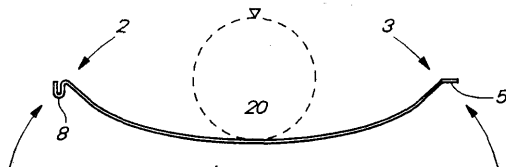


A1(21) 286096 (22) 90 07 16 5(51) F16L 9/16

(31) 90 890 108.5 (32) 90 04 09 (33) EP
A 26 48/89 89 11 20 AT
(71) VOEST-ALPINE KREMS Gesellschaft m.b.H.,
KREMS, AT
(72) Keuschnigg Josef

(5A) Kształtka do wytwarzania elementów rurowych ze szwem wzdłużnym, rura lub kształtka rurowa wykonana z kształtek
To wytwarzania elementów rurowych oraz
połączenie na zakładkę wzdłużną ele-
mentów rurowych wytwarzanych z kształ-
tek

(57) Kształtka jest utworzona z rurowej kształtki /20/, przy czym obydwie obrzeża wzdłużne /2, 3/ rurowej kształtki /20/ tworzące szew mają w stanie rozprężonym odstęp, umożliwiający włożenie następnej rurowej kształtki /20/, a forma przekroju poprzecznego rurowej kształtki /20/ w jej stanie rozprężonym ma postać, która pod działaniem sił i momentów działających w uformowanej w kształtce rury kształtce za pośrednictwem urządzenia zamykającego odpowiada żądanej formie przekroju poprzecznego kształtki rurowej /20/. Rura wytworzona z kształtek do wytwarzania elementów rurowych, charakteryzuje się tym, że zwrócona na zewnątrz zakładka szwu jest zabezpieczona za pomocą zamknięcia kształtowego. Połączenie na zakładkę ma na jednym z obrzeży zagięty brzeg zakładki stojącej a na drugim obrzeżu ma zagiętą zakładkę stojącą, wystającą nad obrzeże zakładki stojącej.
/29 zastrzeżeń/

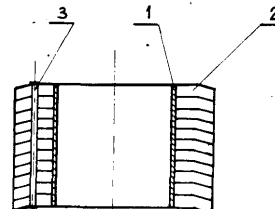


A1(21) 287767 (22) 90 11 13 5(51) F16L 59/14

(71) STOMIL Poznańskie Zakłady Opon
Samochodowych, Poznań
(72) Kanikowski Michał, Chyc Daniel, Stępień
Bogdan, Stopa Józef, Liszkowski Zbigniew

(54) Sposób izolowania rur

(57) Sposób polega na tym, że warstwę izolacyjną rurociągu stanowią krążki /2/ pooponowe zawierające części stopowe złomowanych opon.
/5 zastrzeżeń/

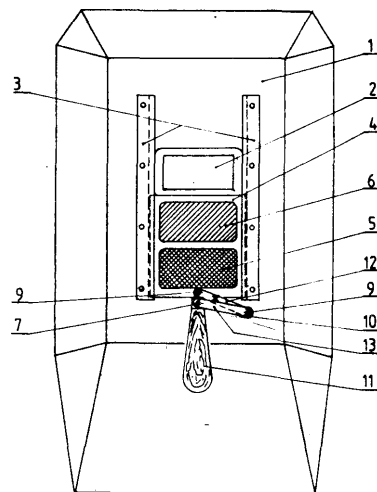


Al(21) 282524 (22) 89 11 27 5(51) F16P 1/06
A61F 9/06

(75) Romański Stanisław, Bielsko-Biała

(54) Tarcza spawalnicza wieloczynnościowa z filtrem do rozpoczynania spawania elektrycznego

(57) Tarcza spawalnicza ma wizjer z trwale zamocowaną szybką wizjera /2/, zaś do wewnętrznej strony korpusu 71/ są przytwierdzone przewodnice /3/ a w nich suwliwie osadzona ramka /4/ z zamocowaną w niej zaciemnioną szybką /5/ i nad nią mniej zaciemnioną szybką /6/, przy czym ramka /4/ jest od dołu podtrzymywana przez ramię górne cięgła /12/ zamocowane do ramki 1kl poprzez sworzeń /9/. Drugi koniec ramienia dolnego cięgła /13/ połączony jest z rękojeścią /11/ i z korpusem /1/. /2 zastrzeżenia/



A1(21) 282448 (22) 89 11 22 5(51) F16T 1/45

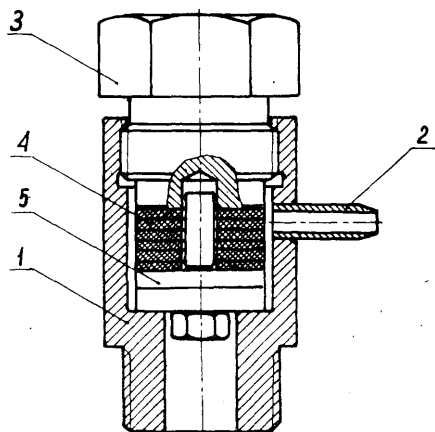
(71) MERA-PIAP Przemysłowy Instytut
Automatyki i Pomiarów, Warszawa
(72) Staszewski Andrzej

(54) Odpowietrznik samoczynny

(57) Przedmiotem wynalazku jest odpowietrznik samoczynny, stosowany przy odpowietrzaniu instalacji grzewczych.

Odpowietrznik składa się z korpusu /1/ z gniazdem zamykanym za pomocą grzybka /5/, na którego trzpieniu osadzone są bez luzu pomiędzy sobą kółka /4/ z materiału pęczniejącego pod wpływem wilgoci, dociskane za pomocą pokrętła /3/, wkręcanego w otwór gwintowany korpusu /1/.

II zastrzeżenie/



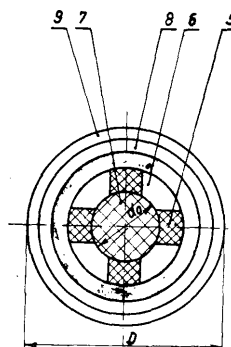
A1(21) 282324 (22) 89 11 15 5(51) F23D 14/84
F23D 14/70

- (71) Instytut Energetyki, Warszawa;
Wszechzwiązkowy Instytut Techniki
Ciepłej im. F. Dzierżyńskiego, Moskwa, SU
(72) Babij Wasilij Iwanowicz, Golec Tomasz,
Serant Feliks Antonjewicz, Szymczak
Jerzy, Świrski Jan, Wartanian Artur
Gieworkowicz, Werrowicki Edward
Hajmowicz, Wróblewska Viola

- (54) Sposób kształtowania wypływu mieszaniny
pyłowo-gazowej z palnika pyłowego T
układ do stosowania tego sposobu

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że strumień mieszaniny pyłowo-powietrznej jest rozdzielany poprzez rozdzielacz kieszeniowy z przegrodami na kilka strumieni przy czym w początkowej fazie następuje szybkie podgrzanie rozdzielonego strumienia gazami recyrkulacji wewnętrznej a strumień powietrza wtórnego zawirowany łopatkami osiowymi zawirowywacza jest odseparowany od rozdzielonego strumienia mieszaniny pyłowo-powietrznej wolną przestrzenią przy czym w zależności od użytego gatunku i rodzaju węgla po wydzieleniu z niego części lotnych następuje zmieszanie obu strumieni i spalanie węgla w stosunku niższym od stechiometrycznego. Układ ma rozdzielacz kieszeniowy mieszaniny pyłowo-powietrznej, który osadzony jest na rurze rdzeniowej /7/ cylindrycznej lub stożkowej o średnicy wylotu /do/ stanowiącej 0,25 do 0,45 średnicy zewnętrznej /D/ palnika i ma przegrody /5/, których powierzchnia w przekroju stanowi 0,4-0,6 całkowitej powierzchni dyszy pyłowej /6/, zaś dysza pyłowa /6/ jest oddzielona od dysz powietrza wtórnego - wewnętrznej /8/ i zewnętrznej /9/ wyposażonych w zawirowawcze osiowe - wolną przestrzeń, której powierzchnia stanowi 0,1-0,25 powierzchni wylotowej palnika.

/3 zastrzeżenia/



A3(21) 282464 (22) 89 11 23 5(51) F23G 7/12

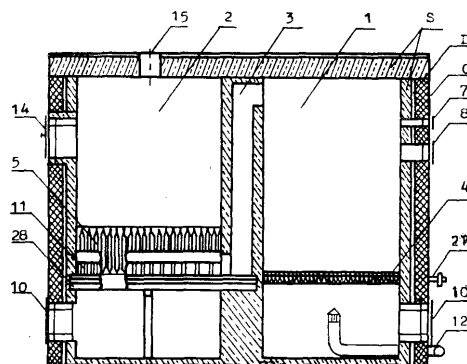
(61) 270257

- (71) Wyższa Szkoła Oficerska Wojsk
Chemicznych, Kraków
(72) Trojan Czesław, Chmiel Maciej

- (54) Układ palenisk rusztowych do detoksykacji
trucizn i związków szkodliwych

(57) Układ według wynalazku stanowi uzupełnienie głównego zgłoszenia patentowego Nr P-270257 i jest rozwiązaniem technicznym problemu pirolitycznego rozkładu stałych substancji pochodzenia organicznego, zwłaszcza toksycznych, za pomocą rusztowych instalacji piecowych dwukomorowych. Celem rozwiązania technicznego jest zapobieganie zjawisku spiekania się substancji poddawanej pirolizie i efektywne dopalanie produktów pirolizy. Układ charakteryzuje się tym, że palenisko komory /1/ jest wyposażone w ruszt /4/ wprowadzany w ruch falujący za pomocą mechanizmu napędowego, a palenisko komory /2/ jest wyposażone w ruszt /5/ korytkowy, do którego spaliny z komory /1/ wprowadzane są za pomocą specjalnie uformowanego kanału /11/ rozdzielczego.

/4 zastrzeżenia/

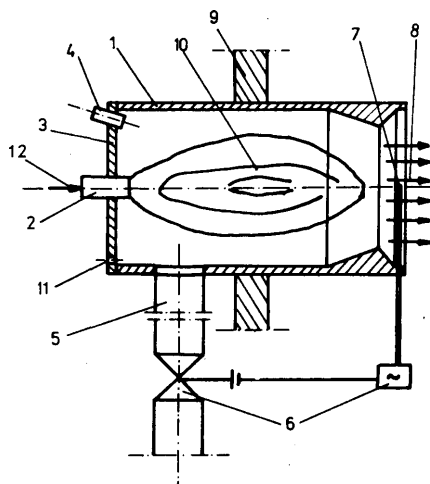


A1(21) 282461 (22) 89 11 23 5(51) F23K 3/02

- (71) Politechnika Śląska, Gliwice
(72) Wilk Ryszard, Hamerla Roman, Pakosz
Kazimierz

- (54) Urządzenie rozruchowe węglowego młyna wentylatorowego do współpracy z kotłami pyłowym zwłaszcza wodnym

(57) Urządzenie rozruchowe ma muflę szamotową 71/ w kształcie walca otwartego z jednej strony, olejowy lub gazowy palnik rozpałkowy /2/, usytuowany współosiowo z muflą szamotową /1/ na powierzchni /3/, fotokomórkę /4/, wziernik /117, przewód powietrza /5/ oraz regulator ilości powietrza /6/, działający według temperatury mieszanki spalinowo-powietrznej /8/. Przekrój poprzeczny muflę /1/ jest u wylotu najpierw zbieżny, a potem rozbieżny. /1 zastrzeżenie/

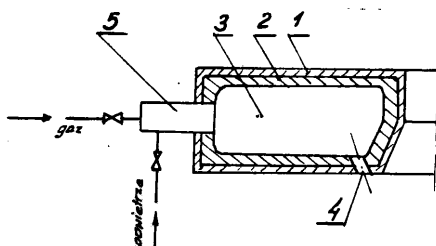


A1(21) 282539 (22) 89 11 28 5(51) F23R 3/52

- (71) Akademia Górniczo-Hutnicza
im. Stanisława Staszica, Kraków
(72) Nabożny Marian, Pawlik Tadeusz,
Galbas Albin, Cyganek Piotr, Krzywiec
Bronisław, Nocoń Jerzy

- (54) Wysokociśnieniowy szczelinowy generator spalin

(57) Generator zawiera osadzoną w stalowej obudowie cylindrycznej /1/ kształtkę ceramiczną /2/ z komorą spalania /3/, z którą są połączone otwory przelotowe służące do doprowadzania do niej gazu i powietrza oraz szczelina /4/ dla wypływu z niej spalin. Kształtka ceramiczna /2/ jest wykonana w postaci litej całości, przy czym w otworach przelotowych połączonych z komorą spalania /3/ są osadzone palniki kinetyczne /5/. /1 zastrzeżenie/

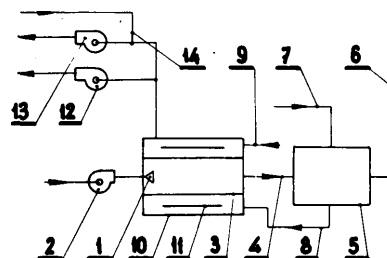


A2(21) 286329 (22) 90 08 01 5(51) F26B 23/02

- (71) ELKOR Wielobranżowe Przedsiębiorstwo
Produkcyjne Spółka z o.o., Gdańsk
(72) Ruszel Franciszek, Danielewicz Jan,
Miniewicz Maciej, Tomczak Władysław

- (54) Układ do suszenia zbóż metoda pośrednia z wykorzystaniem suszarni typu bezprzeponowego

(57) Wylot komory spalania zawierającej palnik zwłaszcza olejowy /1/ jest dołączony przewodem odprowadzającym /4/ spalinę do wymiennika ciepła przepływowego płytowego typu "gaz-gaz" /5/. Odprowadza on przewodem odprowadzającym /6/ ochłodzone spaliny do atmosfery i ma pod kątem prostym w stosunku do kierunku strumienia spalin wprowadzone przewodem /7/ powietrze zimne, które po ogrzaniu w pierwszym stopniu jest doprowadzone przewodem /8/ w przeciwnym kierunku do przestrzeni utworzonej pomiędzy osłoną szczelną komory spalania /3/ a płaszczem zewnętrznym /10/ podgrzewacza. Przestrzeń ta jest współosiowa z osią przepływu spalin i wypełniona w części ekranem dodatkowym wewnętrznym konwekcyjnym /11/, z doprowadzonym do tej przestrzeni dodatkowym przewodem /9/ powietrza zimnego oraz z wyprowadzonym z niej przewodem powietrza technologicznego gorącego. Przewód ten jest przyłączony równolegle do wentylatora pierwszego /12/ wyciągowego powietrza gorącego i do wentylatora drugiego /13/ wyciągowego powietrza gorącego i powietrza zimnego technologicznego, przyłączonego doń przewodem doprowadzającym /14/. /2 zastrzeżenia/



A1(21) 287335 (22) 90 10 15 5(51) F26B 13/10

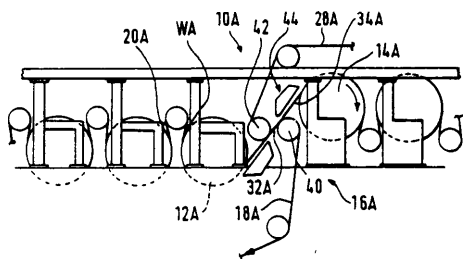
- (31) 07/431,961 (32) 89 11 03 (33) US
(71) BELOIT CORPORATION, BELOIT, US
(72) Wedel Gregory L.

- (54) Urządzenie przenoszące do przesuwania zwoju między suszarkami sekcji suszenia oraz sposób przesuwania zwoju między suszarkami sekcji suszenia

(57) Urządzenie ma pierwszy filc suszący /18A/, który biegnie wokół pierwszej suszarki /12A/ w celu podparcia zwoju /WA/. W taki sposób, że zwoj /WA/ jest usytuowany między pierwszym filcem /18A/ i pierwszą suszarką /12A/ dla wysuszenia jednej strony /20A/ zwoju /WA/. Wałek /40/ znajduje się za pierwszą suszarką /12A/ patrząc w kierunku ruchu urządzenia, w celu prowadzenia pierwszego filcu /18A/ w taki sposób, że pierwszy filc /18A/ odchyła się od pierwszej suszarki /12A/ i biegnie od pierwszej suszarki /12A/ do i wokół wałka /40/ z pierwszego filcu /18A/. Wałek /42/ znajduje się między pierwszą suszarką /12A/ i wałkiem /40/ tak, że zwoj /WA/ jest usytuowany między wałkiem

/42/ i pierwszym filcem /18A/. Drugi filc suszarczy /28A/ biegnie wokół drugiej suszarki /14A/ dla podparcia zwoju /WA/ W taki sposób, że zwój /WA/ jest usytuowany między drugim filcem suszarczy /28A/ i drugą suszarką /14A/ W celu wysuszenia drugiej strony /34A/ zwoju /WA/. Drugi filc /28A/ przechodzi wokół wałka /42/ i biegnie od wałka /42/ do i wokół drugiej suszarki /14A/. W taki sposób, że pierwszy i drugi filc odpowiednio /18A, 28A/ wyznaczają między sobą sekcję przenoszenia /32A/ zwoju /WA/, przy czym zwój /WA/ jest umieszczony między pierwszym i drugim filcem /18A, 28A/, między wałkami /40, 42/. W celu wymuszonego przenoszenia zwoju /WA/ z pierwszego filcu /18A/ na drugi filc /28A/, gdy pierwszy filc /18A/ odchyła się od drugiego filcu /28A/ umieszczono urządzenie /44/.

Sposób przesuwania zwoju obejmuje etapy nakładania pierwszego filcu suszającego wokół pierwszej suszarki w celu podtrzymywania zwoju tak, aby zwój znajdował się między pierwszym filcem i pierwszą suszarką dla wysuszenia pierwszej strony zwoju. Następnie prowadzi się pierwszy filc wokół wałka pierwszego filcu, umieszczonego za pierwszą suszarką tak, by filc odchyłał się od suszarki i przechodził od suszarki do i wokół wałka pierwszego filcu. Zwój podpira się w taki sposób, aby znajdował się on między drugim filcem i drugą suszarką w celu wysuszenia drugiej strony zwoju. Drugi filc prowadzi się wokół wałka drugiego filcu, umieszczonego między pierwszą suszarką i wałkiem pierwszego filcu tak, by zwój znajdował się między wałkiem drugiego filcu i pierwszym filcem. Drugi filc przesuwany wokół wałka drugiego filcu tak, by przechodził on od wałka drugiego filcu do i wokół drugiej suszarki tak, by pierwszy i drugi filc utworzyły między sobą sekcję przenoszenia zwoju, w której zwój znajduje się między pierwszym i drugim filcem między wałkami filców pierwszego i drugiego, a zwój przesuwany w sposób wymuszony z pierwszego filcu na drugi filc, gdy pierwszy filc odchyła się od drugiego. /18 zastrzeżeń/



Al(21) 288393 (22) 90 12 21 5(51) F27B 5/18
G05D 25/19

- (71) Przemysłowy Instytut Elektroniki,
Warszawa
(72) Orzyłowski Marek, Rudolf Zbigniew,
Kałużniacki Tomasz, Łobodziński
Wojciech, Sankowski Dominik

(54) Sposób kaskadowej regulacji temperatury elektrycznego pieca, zwłaszczą pieca do dyfuzji półprzewodników

(57) Sposób polega na tym, że w układzie sterującym po uzyskaniu informacji o początku zmiany etapu, z etapu stabilizacji temperatury na

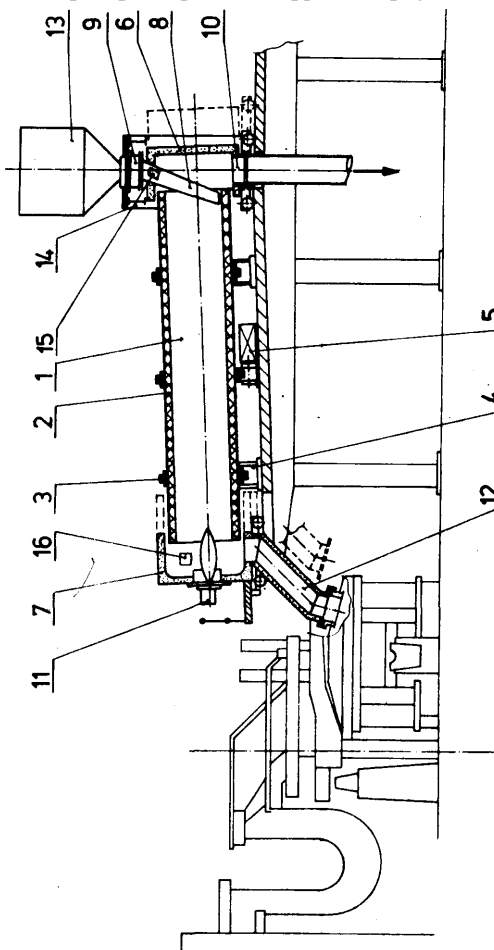
etap nagrzewania lub studzenia oraz z etapu nagrzewania lub studzenia na etap stabilizacji temperatury, w określonych przedziałach czasu generuje się sygnały, na podstawie których redukuje się sygnały wyjściowe regulatorów głównych. Poza tym wartości sygnałów regulatorów pomocniczych, uzyskane na końcach etapów w wyniku kaskadowej regulacji i określające w danym etapie właściwą temperaturę grzejnika odpowiadającą zadanej temperaturze reaktora, zapisuje się w pamięci układu sterującego i przyjmuje się w następnej sekwencji pracy pieca jako zadaną temperaturę regulatora pomocniczego w danym etapie. 71 zastrzeżenie/

Al(21) 287672 (22) 90 11 06 5(51) F27D 3/10

- (71) HUTMASZPROJEKT HAPEKO Biuro Projektów i Kompletacji Dostaw Maszyn i Urządzeń Hutniczych, Katowice
(72) Robenek Jan, Kiepiński Ryszard, Łopka Roman, Makarewicz Zbigniew, Skwara Tomasz, Ogrodnik Wiktor, Niebyski Andrzej

(54) Urządzenie do ciągłego podawania z jednoczesnym podgrzewaniem wsadu do pieców topielnych

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że cylindryczny korpus /1/ wyposażony jest na jednym



końcu w przesuwnej wejściowej pokrywę /6/ a na drugim końcu w przesuwnej wyjściowej pokrywę /7/ usytuowaną nad piecem topielnym.

Przesuwna wejściowa pokrywa /6/ ma przewód zsykowy /'8/' zakończony króćcem zasypowym /9/, króciec odciagu spalin /10/ oraz zasypowy otwór /15/, a przesuwna wyjściowa pokrywa /7/ zawiera palnik /11/, zsyk /12/ będący jednocześnie odciagiem gazów z pieca oraz zamykany zasypowy otwór /16/ do podawania materiałów bezpośrednio do pieca. /1 zastrzeżenie/

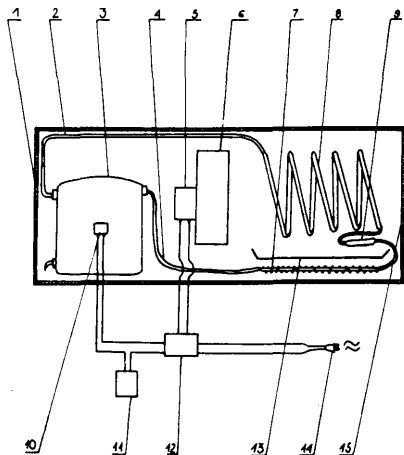
A1(21) 282406 (22) 89 11 22 5(51) F24F 1/02

(75) Ciszewski Zbigniew, Korpus Marek, Czajka Grzegorz, 'warszawa

(54) Klimatyzator

(57) Klimatyzator charakteryzuje się tym, że wanna /13/ do skroplin umieszczona jest między skraplaczem /7/ a parownikiem /8/, natomiast w obwód elektryczny agregatu sprężarkowego włączony jest czasowy, elektroniczny wyłącznik /11/.

A zastrzeżenie/

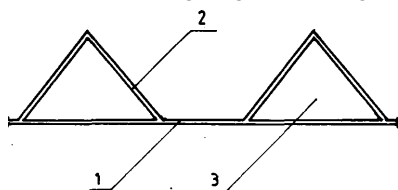


A1(21) 287814 (22) 90 11 15 5(51) F24H 1/24

(75) Zobek Zbigniew, Mysłowice

(54) Płaszcz wodny kotłów centralnego ogrzewania

(57) Jedna część /1/ powierzchni płaszcza wodnego kotłów centralnego ogrzewania jest płaska,



a druga zawiera w sobie szereg cyklicznie powtarzających się równoległe dowolnych figur geometrycznych /2/ wypełnionych wodą /3/.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 282607 (22) 89 12 01 5(51) F26B 3/18
322D 41/00

(71) Huta Kościuszkowa, Chorzów

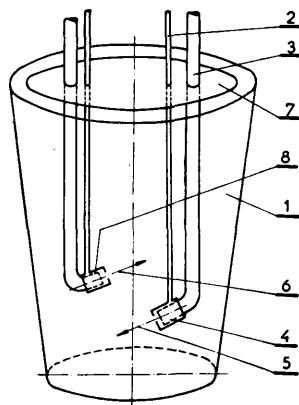
(72) Gawior Jan, Rusek Zygmunt, Latacz Mieczysław, Szymański Roman

(54) Sposób suszenia kadzi oraz zestaw elementów do suszenia kadzi, zwłaszcza surówkowych

(57) Sposób suszenia kadzi, zwłaszcza surówkowych, polegający na ogrzewaniu wnętrza kadzi spalinami powstającymi ze spalania paliwa wewnątrz kadzi charakteryzuje się tym, że gorące spaliny są kierowane na dno i boczne ściany wymurówki kadzi tak, aby wytworzyć wirowanie spalin wokół osi pionowej kadzi /1/. Wymusza się wypływ spalin z kadzi /1/ na jej wewnętrznym obwodzie przez zastosowanie przesłony /7/.

Zestaw elementów do suszenia kadzi, zwłaszcza surówkowych, mający w swym składzie palnik, instalację doprowadzenia paliwa i powietrza charakteryzuje się tym, że dwa palniki /4/ mają wyloty umieszczone nieco powyżej dna kadzi /1/ o takich kierunkach /5 i 6/ by strugi płomienia były styczne do optymalnej linii śrubowej biegu spalin w kadzi /1/. Palniki /4 i 8/ mają osobne doprowadzenia paliwa /2/ i powietrza /3/. Na wylocie kadzi /1/ znajduje się przesłona /7/ o średnicy mniejszej od średnicy wewnętrznego obwodu wymurówki kadzi /1/. Przesłona /7/ jest wykonana z materiału termoizolacyjnego.

/6 zastrzeżeń/



DZIAŁ G

FIZYKA

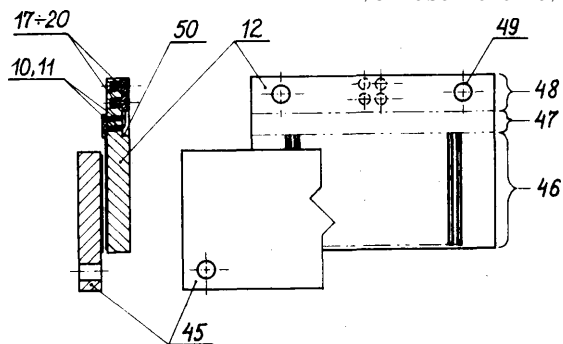
A1(21) 282382 (22) 89 11 21 5(51) G01B 7/00

- (71) Centrum Badawczo-Konstrukcyjne
Obrabiarek, Pruszków
(72) Chlewiński Zdzisław

(54) Sposób połączeń płaskich uzwojeń w suwaku lub statorze przetwornika indukcyjnego oraz indukcyjny przetwornik do pomiaru przemieszczeń liniowych lub obrotowych do stosowania tego sposobu

(57) W sposobie połączenia między poszczególnymi sekcjami uzwojeń pomiarowych realizowane są na powierzchni czołowej suwaka lub statora za pomocą dwu rodzajów przewodów - płaskich ścieżek nadruku i prostych odcinków drutu przewodowego, zaś przyłączenie końców uzwojeń do tulejek kontaktowych odbywa się na tylnej stronie suwaka lub statora, przy czym rozmieszczenie przewodów łączących w suwaku przetwornika liniowego ma kształt symetryczny z osią symetrii wspólną dla sekcji pomiarowo-czynnych. Przetwornik charakteryzuje się tym, że powierzchnia czołowa suwaka /12/ podzielona jest na trzy strefy: strefę /46/ zawierającą płaskie uzwojenie pomiarowo-czynne z sekcji w kształcie litery U, strefę /47/ zawierającą przewody łączące poszczególne sekcje uzwojeń pomiarowo-czynnych oraz płaską strefę /48/ bez przewodów, przy czym do mocowania suwaka /12/ służą otwory /49/, zaś na odwrotnej jego stronie usytuowane jest pogłębienie /50/ dla osadzenia tulejek kontaktowych /17+20/ połączonych przewodami przechodzącymi przez otwory /10 i 11/ wykonane w suwaku /12/ z płaskimi uzwojeniami na jego stronie czołowej.

/3 zastrzeżenia/



A1(21) 282602 (22) 89 12 01 5(51) G01L 3/00

- (71) wojskowy Instytut Łączności, Zegrze
(72) Gaj Tadeusz, Dąbrowski Franciszek
(54) Sposób pomiaru energii kinetycznej igieł w mozaikowych głowicach drukujących

(57) Sposób polega na ustaleniu prędkości igły w końcowej fazie jej drogi i masy zastępczej

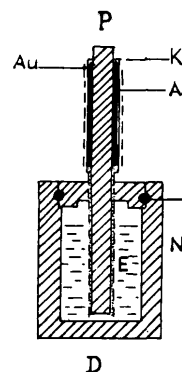
kotwicy. W tym celu kulkę pomiarową o bardzo małej masie w stosunku do masy zastępczej kotwicy wraz z igłą umieszcza się na wyrzutni i uruchamia igłę, która wypycha kulkę w kierunku poziomym na papier z naniesioną skalą odległości od igły, pokryty lepką, nie wysychającą masą. Wyrzutnia umieszczona jest na pewnej wysokości ponad powierzchnię papieru. Pomiaru masy zastępczej kotwicy dokonuje się metodą wahadła torsyjnego. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 282224 (22) 89 11 09 5(51) G01N 27/26

- (71) Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa
(72) Waszak Stefan, Łopot Olgierd, Stoliński Adam, Puton Barbara, Pluszczyński Mieczysław, Warszawa Zygmunt

(54) Detektor chloru w powietrzu lub innych gazach

(57) Detektor charakteryzuje się tym, że elektroda srebrna /Ag/, jest pokryta higroskopijnym materiałem /K/, zanurzonym w roztworze elektrolitu /E/, na którym z kolei owinięta jest elektroda złota /Au/. . /5 zastrzeżeń/

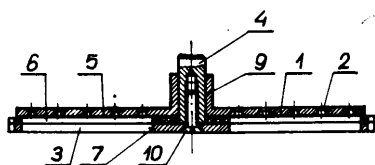
A1(21) 282601 (22) 89 12 01 5(51) G01N 33/48
A01C 1/02

- (71) Polska Akademia Nauk Instytut
Agrofizyki, Lublin
(72) Tys Jerzy, Szot Bogusław, Szwed Grzegorz

(54) Sposób oznaczania uszkodzeń nasion, zwłaszcza nasion rzepaku oraz urządzenie ułatwiające przeprowadzenie tego oznaczenia

(57) Sposób polegający na wydzieleniu nasion z uszkodzoną okrywą nasienną charakteryzuje się tym, że nasiona poddaje się moczeniu w pod-

grzanej do temperatury od 60 do 90 C wodzie z dodatkiem od 3 do 8% wagowych detergentów przez czas od 3 do 20 min., po czym po powierzchniowym osuszeniu poddaje się analizie w znany sposób. Urządzenie charakteryzuje się tym, że ma płytkę /1/ osadzoną przesuwnie, korzystnie obrotowo względem podstawy /3/, przy czym między płytką /1/ a podstawą /3/ znajduje się przekładka /5/. Podstawa /3/ ma promieniowo usytuowane wycięcie /7/ oraz przyklejoną do jej wewnętrznej powierzchni przekładkę elastyczną /6/ z przecięciami /8/. Nasiona z uszkodzoną okrywą wypycha się w dół, po czym zlicza się liczbę przebiegów w przekładce /5/, która to liczba wyrażona w procentach stanowi wynik oznaczenia. /3/ zastrzeżenia/



A1(21) 282605 (22) 89 12 01 5(51) G01N 15/04

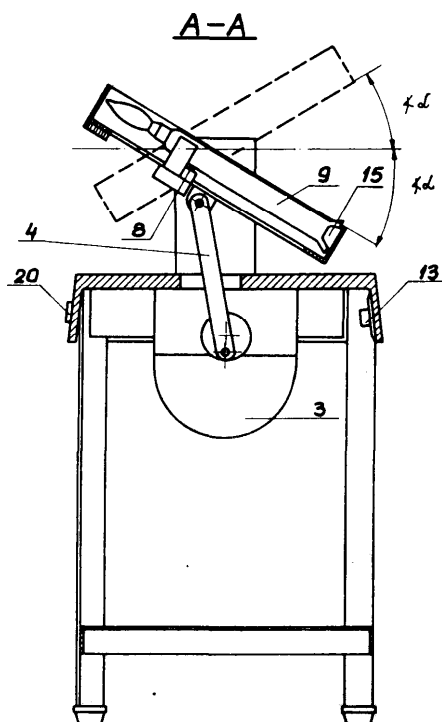
(71) Zakład Badawczy Przemysłu Piekarskiego

- Oddz. Bydgoszcz, Bydgoszcz

(72) Sadkiewicz Kazimierz, Wasielewski Zdzisław, Duma Zdzisław

(54) Stanowisko do oznaczania liczbę sedymentacji

(57) Stanowisko zawiera urządzenie mechaniczne złożone z korpusu z podstawą na zapasowe cylindry miarowe /9/. Na korpusie zamocowane są



wsporniki z wahliwą ramą wytrząsarki usytuowaną na dźwigni /4/ korbowa. Ponadto urządzenie mechaniczne złożone jest z jarzma zaciskowego do osadzenia cylindra miarowego /9/, podstawki ustalającej /15/, mikrowyłącznika /d/ oraz pulpitu pomiarowego ze złączem, wyposażonego w jarzmo zaciskowe do zamocowania cylindra miarowego /9/ oraz ma diodę i głośnik jako elementy sygnalizacji. /1/ zastrzeżenia/

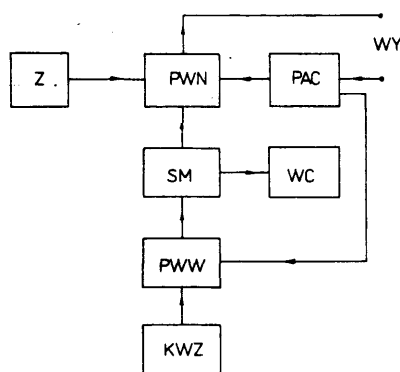
A1(21) 282494 (22) 89 11 28 5(51) G01R 31/34
G01R 27/16

(71) Politechnika Warszawska, Warszawa

(72) Szajewski Andrzej, Bobowski Marek, Grzegorski Bohdan

(54) Miernik oporności izolacji

(57) Miernik ma sterowaną przetwornicę wysokiego napięcia /PWN/, połączoną wejściem sterującym z systemem mikroprocesorowym /SM/, a której wyjście stanowi jeden zacisk pomiarowy wyjścia /WY/ miernika. Drugi zacisk wyjścia pomiarowego /WY/ poprzez wejście analogowe przetwornika analogowo-cyfrowego /PAC/ jest połączone z masą przetwornicy wysokiego napięcia /PWN/, natomiast wyjście cyfrowe przetwornika analogowo-cyfrowego /PAC/ jest połączone poprzez pierwsze wejście portu wejście - wyjście /PWW/ z systemem mikroprocesorowym /SM/, wyposażonym w wyświetlacz cyfrowy wyniku pomiaru A'C/, zaś drugie wejście portu wejście - wyjście /PWW/ jest połączone z klawiaturą wyboru zakresu /KWZ/. /1/ zastrzeżenia/



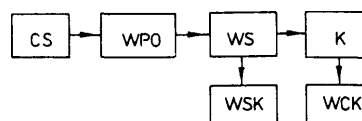
A1(21) 282495 (22) 89 11 28 5(51) G01R 31/34

(71) Politechnika Warszawska, Warszawa

(72) Szajewski Andrzej, Janiszewski Andrzej

(54) Miernik komutacji

(57) Miernik wyposażony jest w czujnik światłowodowy /CS/ połączony poprzez wielokanałowy przetwornik optoelektroniczny /WPC/ ze wzmacniaczem sumującym /WS/, którego jedno wyjście jest



połączone poprzez komparator wielostopniowy /K/ ze wskaźnikiem wartości chwilowej komutacji /wCK/, natomiast drugie wyjście jest połączone ze wskaźnikiem wartości średniej komutacji /WSK/.

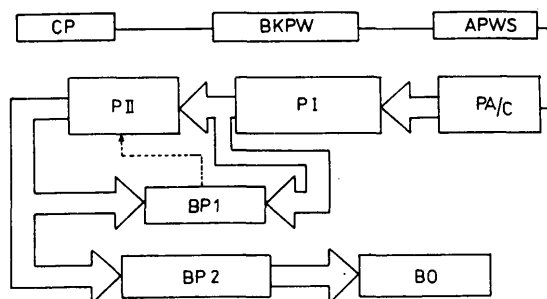
71 zastrzeżenie/

Al(21) 282496 (22) 89 11 28 5(51) G01R 31/34
G01R 31/06

(71) Politechnika warszawska, "warszawa
(72) Urbański Wojciech, Popiołek Mirosław,
Czosnyka Zenon

(54) Miernik równomierności poziomów
sygnałów fizycznych

(57) Miernik ma czujnik pomiarowy /CP/ połączony z wejściem bloku kształtowania, przetwarzania i wzmocnienia sygnału elektrycznego /BKPW/, którego wyjście jest połączone poprzez analogową pamięć wartości szczytowej napięcia /APWS/ z przetwornikiem analogowo-cyfrowym /PA/C/. Wyjście przetwornika analogowo-cyfrowego /PA/C/ jest połączone z pierwszą pamięcią wartości szczytowej sygnału przetworzonego /PI/, której wyjście jest połączone z pierwszym wejściem bloku porównującego /BP1/ wartość pierwszej pamięci /PI/ z wartością drugiej pamięci /PII/ oraz z pierwszym wejściem drugiej pamięci minimalnej oraz maksymalnej wartości szczytowej /PII/, której wyjście jest połączone z drugim wejściem pierwszego bloku porównującego /BP1/ oraz z wejściem drugiego bloku porównującego /BP2/ wartość minimalną i maksymalną zapamiętaną w drugiej pamięci /PII/. Wyjście drugiego bloku porównującego /BP2/ jest połączone z blokiem odczytu /BO/ równomierności poziomów sygnałów fizycznych, przy czym wyjście pierwszego bloku porównującego /BP1/ jest połączone z drugim wejściem drugiej pamięci /PII/. /1 zastrzeżenie/



Al(21) 282592 (22) 89 11 30 5(51) G01R 31/00
G01R 31/18

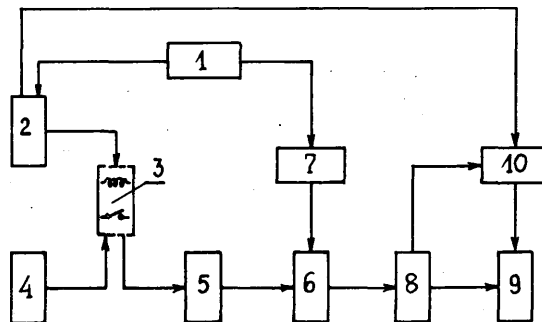
(71) Polskie Koleje Państwowe -
Oddział Automatyki i Telekomunikacji,
Wrocław
(72) Sabat Roman, Grześkowiak Jan

(54) Sposób automatycznego testowania kontaktronów oraz układ do automatycznego testowania kontaktronów -----

(57) Sposób polega na tym, że badany kontaktron umieszcza się w pomiarowej cewce indukcyjnej, przez uzwojenie której przepuszcza się prąd z kluczonego źródła prądowego o impulsach prostokątnych i o zmiennej amplitudzie, której maksimum odpowiada progowi zadziałania kontaktronu, zaś minimum progowi rozwarcia styków kontaktronu, natomiast częstotliwość - znamionowej częstotliwości przełączania, przy czym jednocześnie przez styki badanego kontaktronu przepuszcza się prąd znamionowy i w trakcie każdego okresu impulsowania kontroluje się szybkość zamykania i rozwarcia zestyku kontaktronu oraz zmiany rezystancji zestyków w stanie zwartym i rozwartym zestyku oraz zlicza się każdy cykl pomiarowy, nie wykazujący odchylenia wartości mierzonych od parametrów katalogowych.

Układ zawiera, przyłączone do generatora taktu pomiarowego A/, kluczone źródło prądowe /2/, którego wyjście przyłączone jest do cewki znajdującej się na jednym wejściu zespołu sondy pomiarowej /3/. Drugie wejście zespołu /3/ przyłączone jest do bloku pomiarowych źródeł prądowych /4/, zaś wyjście przyłączone jest do bloku napięć odniesienia i komparacji /5/, który z kolei jest przyłączony do jednego wejścia bloku detekcji błędów /6/, którego drugie wejście dołączone jest do generatora taktu pomiarowego /1/, a wyjście połączone jest z wejściem bloku rejestracji stanów /8/. Jedno wyjście bloku /8/ połączone jest z zespołem synoptyki /9/, a drugie wyjście połączone jest z wejściem układu licznikowego /10/, połączone drugim wejściem z klucowanym źródłem prądowym /2/, a wyjściem z zespołem synoptyki /9/. /2 zastrzeżenia/

Układ zawiera, przyłączone do generatora taktu pomiarowego A/, kluczone źródło prądowe /2/, którego wyjście przyłączone jest do cewki znajdującej się na jednym wejściu zespołu sondy pomiarowej /3/. Drugie wejście zespołu /3/ przyłączone jest do bloku pomiarowych źródeł prądowych /4/, zaś wyjście przyłączone jest do bloku napięć odniesienia i komparacji /5/, który z kolei jest przyłączony do jednego wejścia bloku detekcji błędów /6/, którego drugie wejście dołączone jest do generatora taktu pomiarowego /1/, a wyjście połączone jest z wejściem bloku rejestracji stanów /8/. Jedno wyjście bloku /8/ połączone jest z zespołem synoptyki /9/, a drugie wyjście połączone jest z wejściem układu licznikowego /10/, połączone drugim wejściem z klucowanym źródłem prądowym /2/, a wyjściem z zespołem synoptyki /9/. /2 zastrzeżenia/



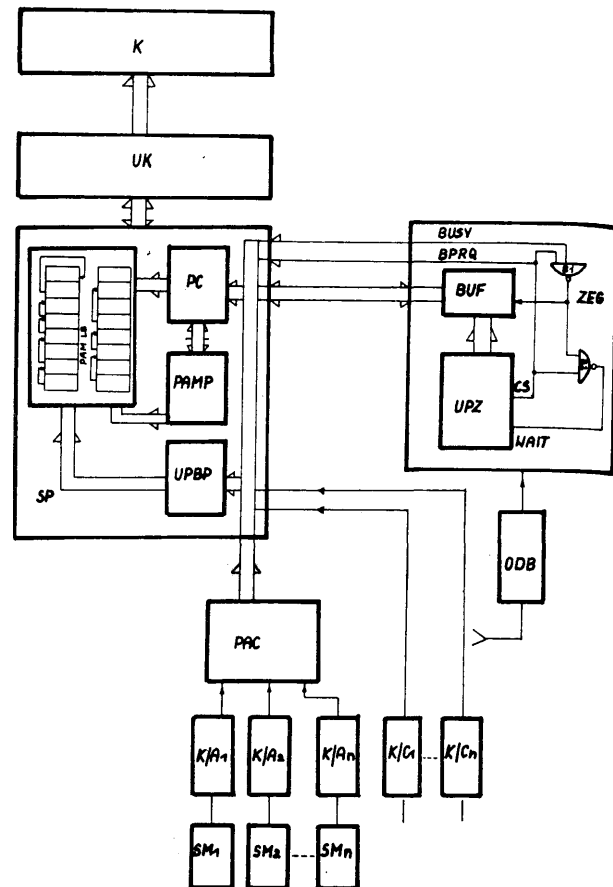
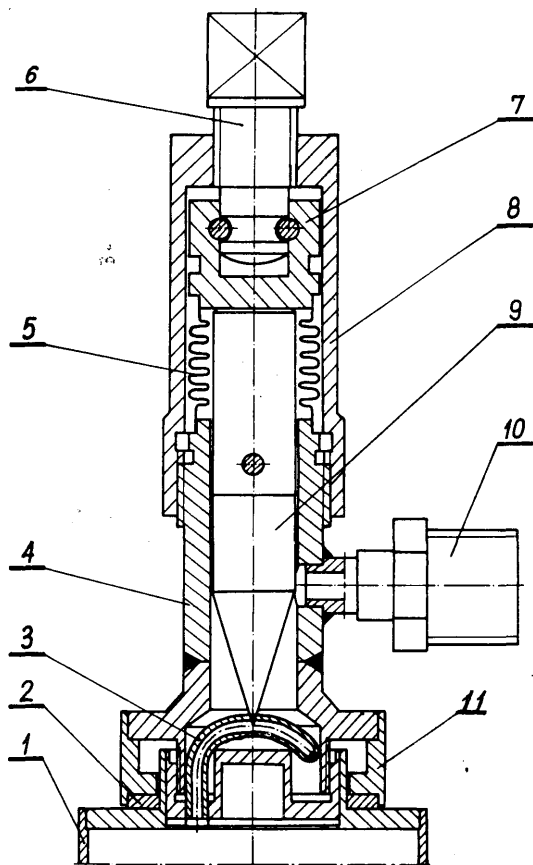
Al(21) 282249 (22) 89 11 09 5(51) G01T 3/00

(71) Instytut Problemów Jądrowych,
Otwock-Świerk
(72) Kazimierski Adam, Lewandowski Tadeusz,
Rowiński Mieczysław

(54) Urządzenie do odzyskiwania helu He-3

(57) Urządzenie składa się z korpusu, w którym osadzony jest przesuwne przecinak /9/. Przecinak /9/ osadzony jest w szczelnej komorze, która stanowi połączenie tulei /4/ z mieszkim sprężystym A1/ zamkniętym od góry, trzpieniem popychacza /7/; od dołu komora zamknięta jest szczelnym gwintowym połączeniem tulei /4/ i osłoną /11/ rurki pompowej /3/, przy czym osłona /11/ stanowi część denka obudowy detektora /1/. Komora wyposażona jest w gwintowe przyłącza /10/ instalacji pompowej.

/2 zastrzeżenia/



A1(21) 282555 (22) 89 11 30 5(51) G01V 1/28
G06F 15/20

(71) Polska Akademia Nauk Instytut
Geofizyki, Warszawa

(72) Wiszniowski Jan, Olszewski Jerzy,
Hościłowicz Marian

(54) Sposób i urządzenie do wpisywania do
pamięci komputera danych geofizycznych,
zwłaszcza sygnałów sejsmicznych

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że sygnały cyfrowe o wartościach **przewyższających** założone wartości graniczne wpisuje się do pamięci sterowania i przetrzymuje się aż do odebrania przez komputer, a po odebraniu ich przez komputer zwalnia się pamięć sterownika **przygotowując** ją do rejestracji następnych danych geofizycznych.

Urządzenie charakteryzuje się tym, że do wejść sterownika procesorowego /SP/ dołączone są źródła sygnałów analogowych /K/A₁ ... K/A / za pośrednictwem układu przetwarzającego /PAC/, a źródła sygnałowe w postaci cyfrowej bezpośrednio, przy czym sterownik procesorowy /SP/ zawiera procesor centralny /PC/ połączony z pamięcią podręczną /PAMP/, do której dołączona jest pamięć listwy bloków /PAMLB/, która to pamięć jest połączona z układem przełączania banków pamięci /UPBP/ i z układem komunikacyjnym /UK/ połączonym z komputerem.

/5 zastrzeżeń/

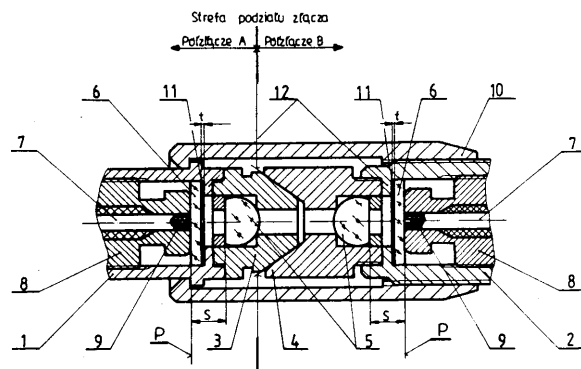
A1(21) 282493 (22) 89 11 28 5(51) G02B 6/42

(71) Politechnika Warszawska, Warszawa

(72) Rossian Jerzy, Oleksiuk Waldemar,
Kowalski Marian

(54) Złącze światłowodowe

(57) W złączu element dioptryjny /5/ projekcyjnego układu optycznego umieszczony jest w oprawce **centrującej** /3, 4/ wkręcającej z jednej strony korpusu /1, 2/ do oporu o przegrodę /12/ stanowiącą element tego korpusu. Po dru-



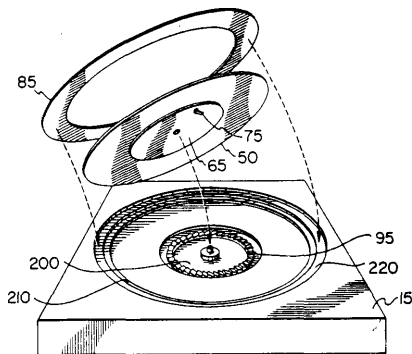
giej' stronie przegrody /12/ usytuowana jest płytka płaskorównoległa /6/ oparta o podkładkę /11/ o grubości /t/ tak dobranej, że powierzchnia /p/ płytki /6/ znajduje się w ognisku układu projekcyjnego. O powierzchnię /p/ płytki /6/ oparte jest czoło rdzenia /9/ światłowodu /7/.
/2 zastrzeżenia/

Al(21) 287076 (22) 90 09 27 5(51) G04B 19/22

(51) 615,845 (52) 89 09 28 (55) CA
(71) Dwight Darling, BROCKVILLE, CA

(54) Urządzenie określające czas w dowolnym miejscu geograficznym względem miejsca wybranego

(57) Urządzenie określające czas w dowolnym miejscu geograficznym ma ramę /15/ na której jest kołowa mapa /50/, która może obracać się względem ramy, przy czym mapa ta stanowi rzut bieguna południowego Ziemi. Ponadto ma pierścieniową opaskę /85/ o dwudziestu czterech równo oddalonych położeniach pierwszej strefy godzinnej oraz obwodowy pierścień ze strefą mającą dwadzieścia cztery równo oddalone położenia drugiej strefy godzinnej.
/12 zastrzeżeń/

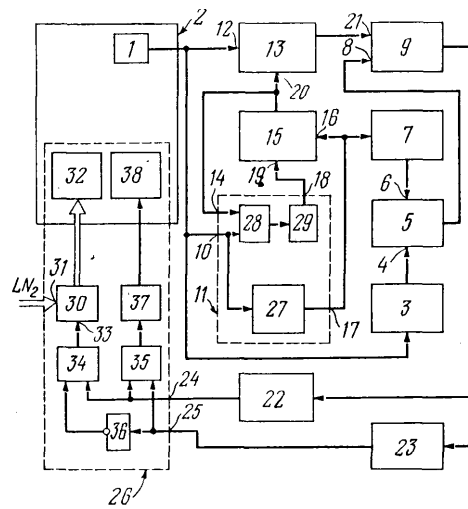


Al(21) 282561 (22) 89 11 50 5(51) G05D 25/19

(71) INSTITUT PROBLEM KRIOBIOLOGII I KRIOMEDICINY AKADEMII NAUK UKRAINSKOJ SSR, CHARKÓW, SU
(72) Tkačenko Sergej Ivanovic, Groševoj Michail Ivanovic, Popov Nikolaj Ivanovic

(54) Urządzenie do regulacji temperatury

(57) Urządzenie zawiera czujnik temperatury /1/, do którego jest dołączony blok różniczkujący /5/, połączony z obwodem /5/ kształtowania sygnału błędu między bieżącą, a zadaną wartością szybkości zmiany temperatury, obwód /15/ kształtowania sygnałów błędu między bieżącą, a zadaną wartością temperatury oraz blok sterowania /11/, połączony z zadajnikami /15, 7/ temperatury i szybkości zmiany temperatury. Z obwodem /5, 15/ kształtowania sygnałów błędów połączony jest blok sumowania /9/, do którego dołączony jest komparator zera /23/ i obwód /22/ kształtowania sygnałów sterujących, połączone z organem wykonawczym /26/, przeznaczonym do oddziaływania na obiekt sterowania.
/2 zastrzeżenia/

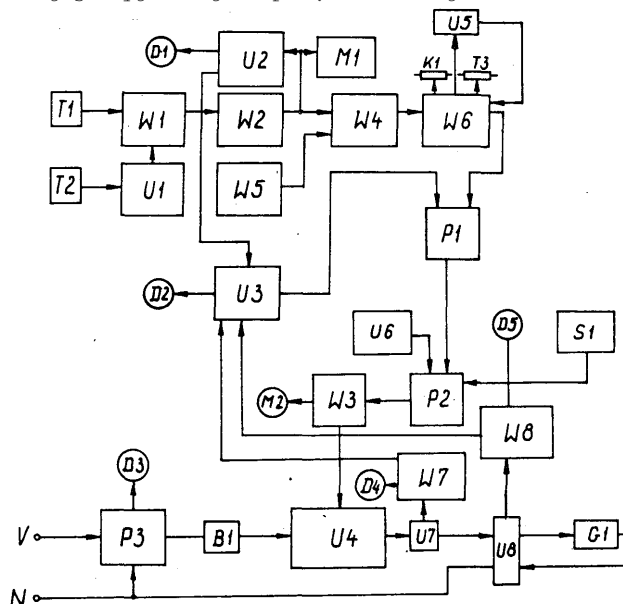


Al(21) 282597 (22) 89 11 50 5(51) G05D 23/19

(71) LUMEL Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Metrologii Elektrycznej, Zielona Góra
(72) Chmielnik Elżbieta, Fedyczak Zbigniew, Hałabaty Zbigniew, Ostrowski Jerzy

(54) Elektroniczny regulator temperatury dwusz gorącokanałowych

(57) W regulatorze wyjście układu linearyzacji /W2/ jest połączone z wejściem miernika temperatury /M1/, z wejściem układu /u2/ wykrywania i sygnalizacji przerwy w obwodzie termoelementu połączonym z układem miękkiego startu /U5/ oraz jest połączone z pierwszym wejściem sumatora /W4/. Drugie wejście sumatora /W4/ jest połączone z układem zadawania temperatury /W5/, a jego wyjście jest połączone z wejściem układu



dynamiki /w6/. wyjście układu dynamiki /W6/ jest połączone z pierwszym wejściem przełącznika /P1/ miękkiego startu, którego drugie wejście jest połączone z układem miękkiego startu 7u3/. Wyjście przełącznika /P1/ miękkiego startu jest połączone z wejściem przełącznika rodzaju pracy /p2/ połączonego z układem sterowania ręcznego /u6/ i źródłem zewnętrznego sygnału sterującego /S1/. Wyjście przełącznika rodzaju pracy /P2/ jest połączone z wejściem układu wyzwalania brankowego /w3/, do którego jest przyłączony miernik sygnału wyjściowego /M2/ i łącznik tyrystorowy /u4/. Łącznik tyrystorowy /U4/ jest połączony z jednej strony poprzez bezpiecznik /B1/ i przełącznik napięcia zasilania /P3/ z biegunem /v/ napięcia zasilającego. Z drugiej strony łącznik tyrystorowy /u4/ jest poprzez przekładnik /U7/ i pierwsze uzwojenie pierwotne przekładnika różnicowego /U8/ oraz grzejnik /G1/ i drugie uzwojenie pierwotne przekładnika różnicowego /U8/, połączony z biegunem neutralnym /N/ napięcia zasilającego. Strona wtórna przekładnika /U7/ jest połączona z układem miękkiego startu /U3/ poprzez układ /w7/ wykrywania i sygnalizacji przerwy w obwodzie grzejnika /G1/. Strona wtórna przekładnika różnicowego /U8/ jest połączona poprzez układ /W8/ wykrywania i sygnalizacji prądu upływu grzejnika /G1/ z układem miękkiego startu /U3/.

/3 zastrzeżenia/

Al(21) 286970 (22) 90 09 20 5(51) G05G 13/04
B60K 23/08

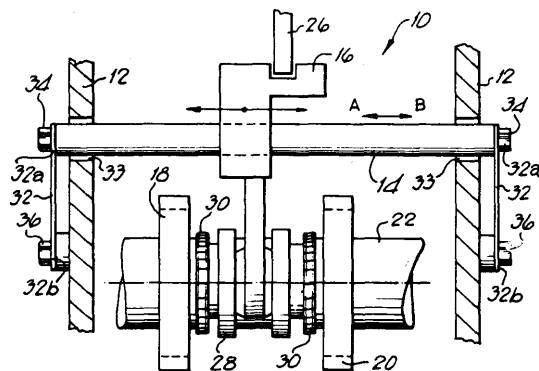
(31) 8921541.2 (32) 89 09 23 (33) GB

(71) Massey-Ferguson Services N.V.,
CURACAO, AN

(54) Mechanizm zmiany biegów

(57) Mechanizm charakteryzuje się tym, że szyna podporowa /14/ jest przesuwana osiowo pod działaniem zespołu sprężystego /32/, co zapewnia potrzebny ruch widełek /16/ w celu zazeźbienia kół zębatych nawet wówczas, gdy widełki /16/ są zakleszczone na szynie podporowej /14/.

/6 zastrzeżeń/



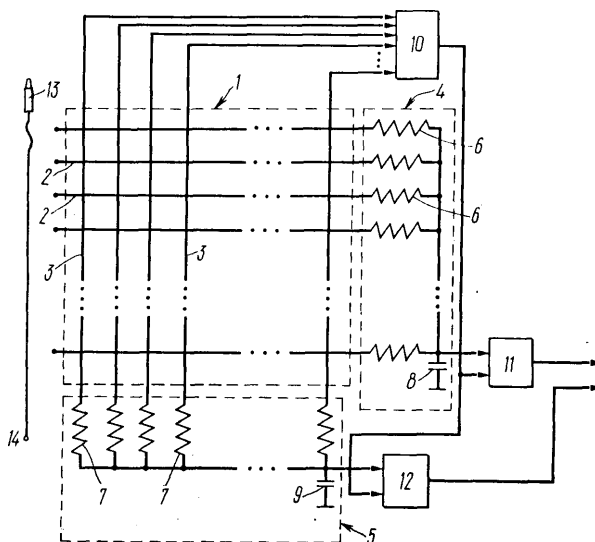
Al(21) 282409 (22) 89 11 22 5(51) G06F 3/023

(71) Chmel'nickij Technologiceskij Institut
Bytovogo Obsluzhivani ja, CHMEL' NICKIJ, SU

(72) Bardacenko Vitalij Fedoseevič,
Gerasimcuk Anatolij Michajlovic,
Grezdov Gennadij Ivanovic, Kosmač Julij
Petrovič

(54) Urządzenie do wprowadzania informacji

(57) Urządzenie zawiera macierz przełączającą /1/ składającą się z przewodników poziomych /2/ i przewodników pionowych /3/. Do przewodników poziomych dołączony jest pierwszy wielokanałowy układ opóźniający /4/, a do przewodników pionowych - drugi wielokanałowy układ opóźniający /5/. Przy podłączeniu sondy /13/, połączonej ze źródłem zasilania /14/, do zadanego węzła macierzy przełączającej /1/ na wyjściach wielokanałowych układów opóźniających /4, 5/ są kształtowane sygnały, których opóźnienie czasowe określa współrzędne odpowiedniego węzła macierzy przełączającej /1/, a więc odwzorowuje wprowadzaną informację. /2 zastrzeżenia/



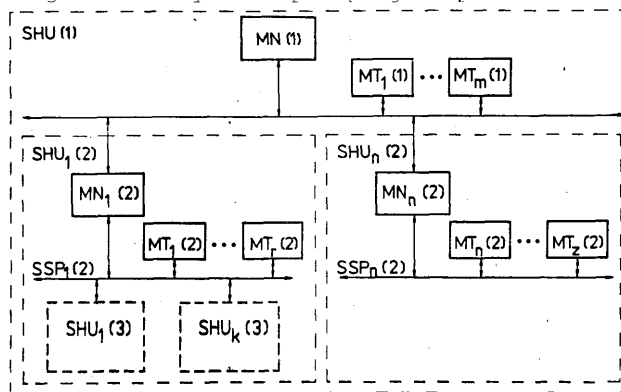
Al(21) 287904 (22) 90 11 23 5(51) G06F 13/26

(71) Przemysłowy Instytut Elektroniki,
Warszawa

(72) Choński Michał, Dorywalski Marek, Myzik
Ireneusz, Pojmański Zbigniew, Poręba
Andrzej, Siewicz Adam

(54) Sposób i układ do sterowania modułów
sieci wieloprocesorowej

(57) Sposób polega na tym, że sieć wieloprocesorową dzieli się na warstwy, następnie poszczególne warstwy sieci porządkuje się hierarchicz-



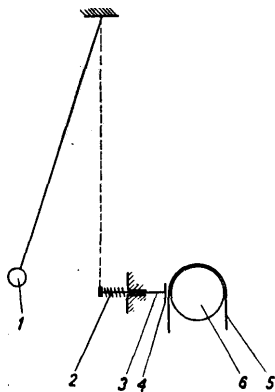
nie i łączy się je między sobą tworząc układ wieloprocesorowy hierarchicznie uporządkowany, w którym każdy z modułów sieci wieloprocesorowej steruje się bezpośrednio za pomocą sygnałów standardowej szyny procesora modułu nadrzędnego z nim połączanego. W układzie moduł nadrzędny /MN/1// warstwy pierwszej sieci hierarchicznie uporządkowanej /SHU/1// jest połączony poprzez standardową szynę procesora /SSP/1// modułu nadrzędnego /MN/1// warstwy pierwszej, z podporządkowanymi jemu modułami terminalnymi /MT/1//...MT /1// warstwy pierwszej oraz modułami nadrzędnymi /MN/2//...MN /2// warstwy drugiej. W wypadku istnienia większej liczby warstw sieci moduły te są połączone za pośrednictwem standardowych szyn ich procesorów /SSP/2//... SSP /2// warstwy drugiej z podporządkowanymi im modułami terminalnymi /MT/2//... MT /2//... MT /2//...MT /2// warstwy drugiej i z podporządkowanymi im sieciami hierarchicznie uporządkowanymi /SHU/3//...SHU/3// warstwy trzeciej, a za ich pośrednictwem z kolejnymi sieciami hierarchicznie uporządkowanymi warstw niższych.
/2 zastrzeżenia/

Al(21) 282603 (22) 89 12 01 5(51) G06K 15/10

(71) Wojskowy Instytut Łączności, Zegrze
(72) Gaj Tadeusz

(54) Sposób oceny jakości wydruku kropek w drukarkach z uderzeniowymi, mozaikowymi głowicami drukującymi

(57) Wynalazek pozwala oceniać taśmę barwiącą w toku jej produkcji lub też w czasie jej zakupu przez użytkowników. Sposób polega na nadaniu igły /3/ potrzebnej energii kinetycznej, tuż przed uderzeniem igły /3/ w papier /5/ poprzez taśmę barwiącą /4/. W tym celu wykorzystuje się ciało /1/ o znanej masie zawieszona na nieważkiej nici o dobranej długości, odchylane od pionu na założoną odległość, która decyduje o wyrazistości kropek, przy czym stosunek wielkości odchylenia od pionu do długości wahadła redukuje siłę przyciągania ziemskiego.
71 zastrzeżenie/

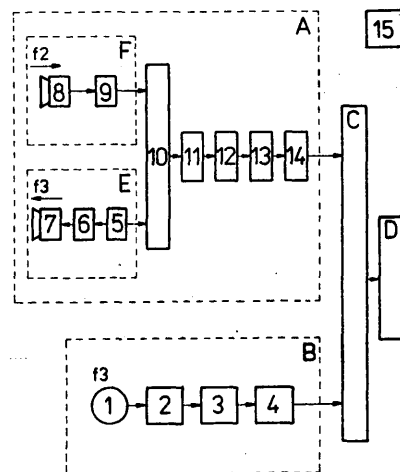


Al(21) 287930 (22) 90 11 26 5(51) G08B 13/189

(75) Trejda Piotr, Warszawa; Szrejber Andrzej, Lublin

(54) Uniwersalne elektroniczne urządzenie alarmowe

(57) Urządzenie zawiera układ /A/ czujnika ultradźwiękowego i układ /B/ pasywnego czujnika podczerwieni, połączone z wejściami wspólnego układu /C/ z iloczynu logicznego. Wyjście tego układu połączone jest z układem /D/ wykonawczym. Układ /B/ pasywnego czujnika zawiera przetwornik /1/ podczerwieni pasywnej, wzmacniacz /2/ pasmowy ra.cz., komparator /3/ i układ czasowy /4/. Układ /A/ czujnika ultradźwiękowego składa się z bloku nadawczego /E/ i bloku odbiorczego /F/, które połączone są z wejściami mieszacza /10/ sygnałów, którego wyjście połączone jest z filtrem /11/ pasmowym m.cz. Do tego filtru pasmowego dołączone są kolejno po sobie wzmacniacz /12/, komparator /13/ i kolejny układ czasowy /14/. // zastrzeżenie/



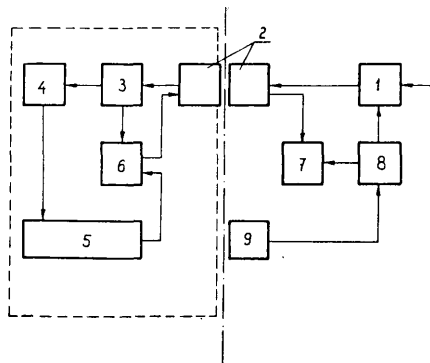
Al(21) 287941 (22) 90 11 23 5(51) G08C 17/00

(71) Akademia Górniczo-Hutnicza im. St. Staszica, Kraków
(72) Cholewa Wojciech, Zuziak Zbigniew, Kuleczka Józef

(54) Układ do bezprzewodowego zasilania i przekazu danych z urządzeń pomiarowych zainstalowanych w naczyniach wyciągowych

(57) Układ składa się z wzajemnie sprzęgniętych: toru ładowania i toru przesyłu informacji. Tor ładowania stanowi blok ładowania /1/ połączony poprzez dwa bloki transformatorowe /2/, sterownik rodzaju pracy /3/ z akumulatorem /4/ zasilającym urządzenie pomiarowe /5/. Tor przesyłu informacji stanowi nadajnik informacji /6/, którego wejście połączone jest z urządzeniem pomiarowym /5/, a wyjście jest połączone poprzez bloki transformatorowe /2/ z odbiornikiem informacji /7/. Nadajnik informacji /6/ połączony jest ze sterownikiem rodzaju pracy /3/, zaś odbiornik informacji /7/ sprzężony jest z programatorem cyklu ładowania /8/ połączonym z

blokiem ładowania /1/ oraz z czujnikiem /9/ położenia naczynia wydobywczego /10/.
/1 zastrzeżenie/



Al(21) 287850 (22) 90 11 19 5(51) G10C 9/00

(75) Mielżyński Zbigniew, Kalisz;
Konstanciak Leszek, Kalisz

(54) Sposób renowacji otworów do mocowania stroikowych kołków strojnicy fortepianu

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że na wstępie rozwierca się współosiowo każdy nadwymiarowy otwór strojnicy do średnicy większej od średnicy największego stroikowego kołka o od 0,2 do 0,4 milimetra, a korzystnie o 0,3 milimetra. Następnie w każdy rozwiercony otwór strojnicy wkleja się jeden okrągły drewniany kołek o średnicy większej od średnicy największego stroikowego kołka o od 0,5 do 0,8 milimetra, a korzystnie o 0,6 milimetra. Po tym w osi zamocowanych kołków wierci się nowe otwory, każdy o średnicy mniejszej od średnicy najmniejszego stroikowego kołka o od 1,1 do 0,9, a korzystnie o 1,0 milimetra i w tak uzyskane otwory wbija się kołki naprawcze.
/5 zastrzeżeń/

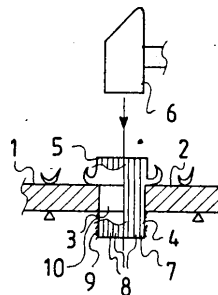
Al(21) 287851 (22) 90 11 19 5(51) G10C 9/00

(75) Mielżyński Zbigniew, Kalisz;
Konstanciak Leszek, Kalisz

(54) Sposób wykonania naprawczych kołków do renowacji otworów do mocowania stroikowych kołków strojnicy fortepianu
1. przyrząd do wykonania kołków do renowacji otworów do mocowania stroikowych kołków strojnicy fortepianu

(57) Sposób wykonania naprawczych kołków z długich zwykle kwadratowych listew charakteryzuje się tym, że w pierwszym etapie listwy dzieli się na listewki o długości równej grubości naprawianej strojnicy. Następnie tak przygotowane listewki jedną za drugą przetłacza się współosiowo przez okrągły przetłotowy otwór o średnicy większej od średnicy największego stroikowego kołka. Przyrząd zawiera oporową najlepiej metalową płytę /1/ stanowiącą matrycę, która w środkowej części /2/ ma wykonany okrągły przetłotowy otwór /3/ o średnicy większej od średnicy największego stroikowego kołka.
/5 zastrzeżeń/

2-2



Al(21) 287852 (22) 90 11 19 5(51) G10C 9/00

(75) Mielżyński Zbigniew, Kalisz;
Konstanciak Leszek, Kalisz

(54) Sposób renowacji rozwarstwień strojnicy fortepianu

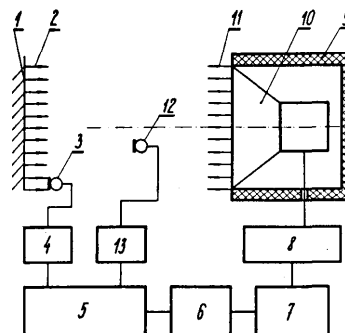
(57) W pierwszym etapie wycina się odspojone i przyległe do nich warstwy drewna rozmieszczone na całej długości i szerokości co najmniej jednej części strojnicy wraz ze spękaniem i znajdującymi się w ich obrębie częściami otworów do umocowania stroikowych kołków poczynając od spodniej warstwy w kierunku wierzchniej warstwy, pozostawiając przy tym nie naruszonych kilka, a co najmniej wierzchnią warstwę strojnicy wraz z otworami do mocowania stroikowych kołków. Następnie w miejsce usuniętych warstw i powstałego wybrania wkleja się wycinek tego samego rodzaju drewna o podobnym kształcie i układzie włókien, a po zestaleniu kleju sezonuje się całość. Następnie wierci się z wierzchu współosiowo otwory do mocowania kołków stroikowych.
/4 zastrzeżenia/

Al(21) 282393 (22) 89 11 20 5(51) G10K 1/36

(71) Akademia Techniczno-Rolnicza
im. J. J. Śniadeckich, Bydgoszcz
(72) Wernerowski Krzysztof

(54) Układ do wyciszenia hałasu czynnym przesunięciem fazowym

(57) Mikrofon główny /3/ połączony jest poprzez filtr /4/ z pierwszym wejściem analizatora /5/, przy czym drugie wejście analizatora /5/



połączone jest poprzez filtr /13/ z mikrofonem kontrolnym /12/. Natomiast wyjście analizatora /5/ połączone jest kolejno poprzez korektor fazy /6/, przenośnik fazy /7/ i wzmacniacz /8/ z głośnikiem /10/ wyposażonym w osłonę dźwiękochłonną-izolacyjną /9/. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 282535 (22) 89 11 29 5(51) G10K 11/00
E04B 1/74
E04B 1/82

- (71) Instytut Techniki Budowlanej, Warszawa;
STOMIL Instytut Przemysłu Gumowego,
Piastów
(72) Szudrowicz Barbara, Ciesielska
Katarzyna, Sadowski Jerzy, Kozera-Wolska
Bożena, Arczewski Mieczysław, Szymaniak
Hanna, Borkowska Urszula, Putkiewicz
Władysław, Parasiewicz Wanda, Igielska
Barbara

(54) Materiał dwuwarstwowy izolacji akustycznej i sposób wytwarzania materiału dwuwarstwowego izolacji akustycznej

(57) Materiał dwuwarstwowy izolacji akustycznej składa się z warstwy izolacyjnej akustycznej przeciwdrganiowej z rozdrobnionej gumy połączonej spienionym lateksem lub spienioną mieszaniną lateksów, zespolonej z warstwą nośną, korzystnie pokrytą polimerem wodochronnym. Sposób wytwarzania materiału dwuwarstwowego izolacji akustycznej, polega na tym, że warstwę nośną nanosi się spienioną mieszaninę lateksową składającą się z lateksu lub mieszaniny lateksów w ilości 100 części wagowych kauczuku w lateksie, 0,2 - 2,0 części wagowych mydła, 0,5 - 2,5 części wagowych siarki, 0,3 - 1,7 części wagowych etylofenyldwu-tiokarbaminianu cynku, 0,3 - 3,0 części wagowych tlenku cynku, 100 do 1000 części wagowych rozdrobnionej gumy, 0,5 - 5,0 części wagowych środka konserwującego, całość zespala się w procesie suszenia w temperaturze 50 - 70 C w czasie 10 - 120 minut i wulkanizuje w temperaturze 100 - 120°C w czasie 10-20 minut. /3 zastrzeżenia/

A1(21) 282452 (22) 89 11 24 5(51) G21G 4/00

- (71) Instytut Problemów Jądrowych,
Otwock-Świerk
(72) Gryziński Michał

(54) Sposób generacji miękkiego promieniowania X na drodze zimnej syntezy jądrowej w palladzie

(57) Sposób polega na tym, że prowadzi się zimną syntezę jądrową w palladzie z wykorzystaniem palladowej elektrody wykonanej z jednego bloku monokryształu a deuter wprowadza się w procesie elektrolizy ciężkiej wody prostopadle do płaskocentrowanej powierzchni bocznej kryształu poprzez równoległe ustawienie płaszczyzny katody i anody. Prąd do obu elektrod doprowadza się centralnie od tylnej strony elektrod pomiędzy którymi zachodzi elektroliza.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 282453 (22) 89 11 24 5(51) G21G 4/00

- (71) Instytut Problemów Jądrowych,
Otwock-Świerk
(72) Gryziński Michał

(54) Sposób prowadzenia procesu syntezy jądrowej w palladzie

(57) Sposób polegający na elektrolizie ciężkiej wody przy użyciu elektrod palladowych, charakteryzuje się tym, że elektroda ujemnie spolaryzowana w elektrolizerze ma strukturę monokrystaliczną, przy czym płaską powierzchnię tej elektrody wykonuje się tak, że pokrywa się ona z płasko-centrowaną siecią monokryształu. Elektrode tą ustawia się w takim położeniu by była ona równoległa do płaszczyzny anody a prąd do elektrod doprowadza się centralnie od tylnej strony obu elektrod, pomiędzy którymi zachodzi elektroliza.

/1 zastrzeżenie/

DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

A 1(21) 282399 (22') 89 11 20 5(51) H01B 9/02

- (71) Instytut Włókiennictwa, Łódź
(72) Okoniewski Marian, Wawrzaszek Zbigniew,
Lewandowski Ryszard, Nawrocka Danuta,
Wieluński Jan

(54) Kabel elektroenergetyczny

(57) Kabel charakteryzuje się tym, że jako zabezpieczenie przed rozprzestrzenianiem się wody, ma na taśmie izolacyjnej lub niemetalicznym ekranie naniesioną warstwę mieszaniny polimerów hydrofilnych i hydrofobowych o temperaturze mięknięcia powyżej 160 C, a niemetaliczny ekran jest płaskim wyrobem włókienniczym zawierającym co najmniej 60% włókien

elektroprzewodzących o temperaturze mięknięcia powyżej 200 C i 0-40% innych włókien o temperaturze mięknięcia powyżej 170 C.

/4 zastrzeżenia/

A1(21) 282222 (22) 89 11 09 5(51) H01C 17/08

- (71) Przemysłowy Instytut Telekomunikacji,
Warszawa
(72) Gregorczyk Wojciech, Jagodzińska
Elżbieta, Jancewicz Bogusław, Guntzel
Piotr

(54) Stop rezystywny do wytwarzania wysoko-stabilnych rezystorów cienkowarstwowych

(57) Stop rezystywny składa się z niklu w ilości 20-60% wagowych, wanadu w ilości 10-50% wagowych, chromu w ilości 5-25% wagowych i krzemu w ilości 3-20% wagowych. /1 zastrzeżenie/

Al(21) 282530 (22) 89 11 28 5(51) H01F 41/08

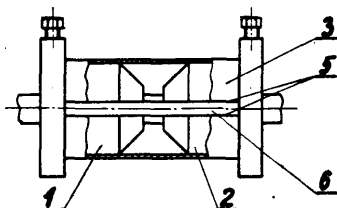
(71) ZELMOT Zakłady Elektrotechniki

Motoryzacyjnej, Warszawa

(72) Brożyna Zygmunt, Wojtanowski Stanisław

(54) Sposób nawijania uzwojeń

(57) Sposób nawijania uzwojeń polega na tym, że na dwa stożkowe uchwyty /1/ i /2/ nawijarki nakłada się element sprężysty /3/, kształtem zbliżony do rurki z jednostronnym wzdłużnym przecięciem. W element sprężysty wciska się stożkowe uchwyty /1/ i /2/, natomiast w powstałą szczelinę /5/ wsuwa się znajdujący się na uchwycie /2/ klin /6/. Tak zamocowany element sprężysty /3/ owija się papierem, do którego przykleja się trzy paski taśmy bawełnianej. Paskami tymi mocuje się początek uzwojenia oraz zabezpiecza się zwoje brzegowe przed zsuwaniem. Dodatkowym paskiem taśmy bawełnianej mocuje się koniec uzwojenia. /1 zastrzeżenie/



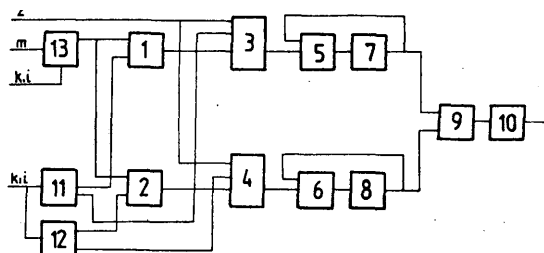
Al(21) 282480 (22) 89 11 24 5(51) H01J 3/00
H0 4M 3/00

(71) TELKOM-TELFA Zakłady Teleelektroniczne, Bydgoszcz

(72) Kaczmarek Dariusz, Żmizdiński Ireneusz, Spychalski Andrzej

(54) Układ do odbioru sygnałów

(57) W układzie do sumatora /5/ dołączony jest układ obliczania znaków /3/, a do sumatora /6/ dołączony jest drugi taki układ /4/. Układy /3/ i /4/ połączone są z nadajnikiem znaku sygnału wejściowego /z/. Układ /3/ połączony jest z układem obliczającym moduł i znak funkcji cosinus /11/ raz bezpośrednio i drugi raz poprzez



multiplikator /1/. Układ /1/ połączony jest z układem obliczającym moduł i znak funkcji sinus /12/ raz bezpośrednio i drugi raz poprzez multiplikator /2/. Multiplikatory /1/ i /2/ połączone są z układem filtrującym /13/, do którego dołączony jest nadajnik modułu sygnału wejściowego /m/ oraz generator numerów próbek, częstotliwościowej /k/ i czasowej /i/. Generatory te dołączone są także do układów /11/ i /12/. /2 zastrzeżenie/

Al(21) 282554 (22) 89 11 30 5(51) H0U 5/30

(71) POLAM Zakłady Wytwórcze Lamp

Elektrycznych, Warszawa

(72) Pytel Wiktor, Kończyk Mikołaj, Słabęcki Waldemar

(54) Pierścień szkliny i sposób wytwarzania tego pierścienia szkliny

(57) Pierścień szkliny uszczelniający do jarzników lamp sodowych ma następujący skład tlenkowy: Al_2O_3 - do 50% wagowych, CaO - 30 do 50% wagowych, SrO - 10 do 30% wagowych oraz Y_2O_3 - do 5% wagowych. Sposób wytwarzania tego pierścienia charakteryzuje się tym, że po zmieleniu na mokro trójtlenku glinu Al_2O_3 i dodaniu do niego tlenku wapnia CaO , dodaje się do nich tlenek strontu SrO i trójtlenek itru Y_2O_3 , po czym po zmieszaniu tych surowców z dodatkami i wysuszeniu mieszaniny formuje się pierścienie szkliny i wypala je w temperaturze około 1250°C. /2 zastrzeżenie/

Al(21) 287453 (22) 90 10 22 5(51) H01T 29/50

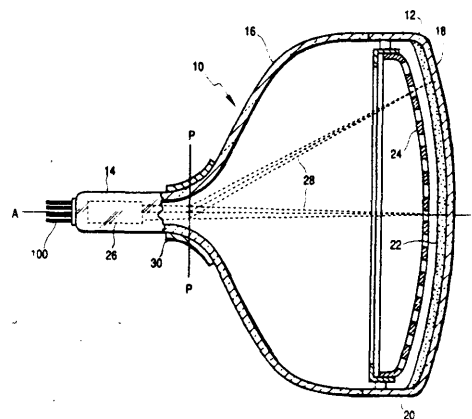
(31) 427230 (32) 89 10 24 (33) US

(71) THOMSON CONSUMER ELECTRONICS INC, INDIANAPOLIS, US

(72) Maninger Loren Lee, Marks Bruce George

(54) Kineskop kolorowy

(57) Przedmiotem wynalazku jest kineskop /10/ kolorowy mający ekran /22/ i udoskonaloną rzędowną wyrzutnię /26/ elektronową, przeznaczoną do generowania i kierowania trzech współpłasz-



czyznowych wiązek elektronów wzdłuż osobnych torów ku ekranowi. Wyrzutnia /26/ ma kilka katod i co najmniej sześć elektrod usytuowanych szeregowo w przestrzeni za katodami w pewnym odstępnie. Pierwsza, druga i czwarta elektroda, usytuowane za katodami, są wykonane z materiałów mających mniejsze współczynniki rozszerzalności termicznej niż materiały, z których są wykonane pozostałe elektrody. /10 zastrzeżeń/

Al(21) 282437 (22) 89 11 23 5(51) H01P 1/213
H03H 7/46

(71) Przemysłowy Instytut Telekomunikacji,
Warszawa

(72) Niemyjski Wacław, Nowak Leszek,
Kobyliński Wincenty

(54) Wielokanałowa zwrotnica dla sygnałów z pasm mikrofalowych i metrowych z przejściem dla prądu stałego

(57) Zwrotnica charakteryzuje się tym, że tor główny złożony jest z szeregowo połączonych równoległych obwodów rezonansowych LC sprzęgniętych polem magnetycznym, z następnymi m obwodami rezonansowymi tworzącymi filtry kanałowe do wydzielenia z doprowadzonego do zwrotnicy złożonego sygnału pożądaną częstotliwość, przy czym wszystkie indukcyjności umieszczone w linii transmisyjnej toru głównego zwrotnicy są połączone galwanicznie.

/1 zastrzeżenie/

Al(21) 282466 (22) 89 11 23 5(51) H01R 39/36

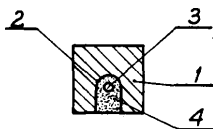
(71) **PREDOM-ZELMER** Zakłady Zmechanizowanego
Sprzętu Domowego, Rzeszów

(72) Boćko Tadeusz, Lechforowicz Zbigniew

(54) Sposób mocowania linki w szczotce elektrycznej, zwłaszcza silników małej mocy

(57) Szczotkę /1/ z ukształtowanym na bocznej ścianie kanałkiem /2/ wykonuje się przez prasowanie. Następnie w kanałku /2/ zaprasowuje się linkę /3/ wraz z materiałem wiążącym /4/.

/1 zastrzeżenie/



Al(21) 282405 (22) 89 11 22 5(51) H02B 1/00

(71) **NAUKA-INNOWACJA-TECHNIKA** Spółdzielnia
Pracy, Warszawa

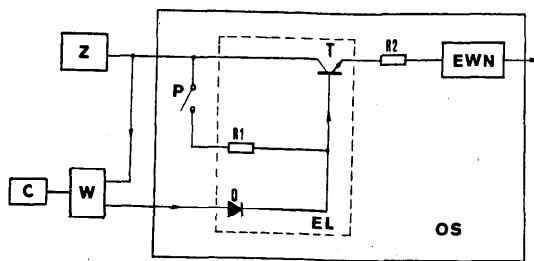
(72) Kudelski Ryszard, Górka Józef

(54) Układ do wybiórczego wyłączania zasilania odbiorników energii elektrycznej w obiekcie zamkniętym

(57) Układ zawiera co najmniej jeden czujnik przemieszczenia /G/, sygnalizujący zmianę położenia elementu czynnego jednego z zamków

drzwi wejściowych do danego obiektu, wzmacniacz /w/ oraz włączone do jego wyjścia obwody sterujące /OS/, z których każdy jest utworzony z realizującego sumę logiczną elementu logicznego /EL/ oraz dołączonego do niego elektronicznego wyłącznika /EWN/ napięcia. Jedno wejście elementu logicznego /EL/ jest połączone ze wzmacniaczem /W/, a drugie jest połączone poprzez dwupołożeniowy przełącznik 7P/ z zasilaczem /Z/, połączonym również ze wzmacniaczem /w/.

/2 zastrzeżenia/



Al(21) 282593 (22) 89 11 30 5(51) H02G 3/26

(71) **EDA Zakłady Elektromaszynowe**,
Poniatowa

(72) Kordowski Bogdan, Kokot Eugeniusz

(54) Uchwyt przewodów zasilających maszynę elektryczną

(57) Uchwyt wykonany z materiału izolacyjnego w kształcie płytki ma w osi głównej tuleję 71/

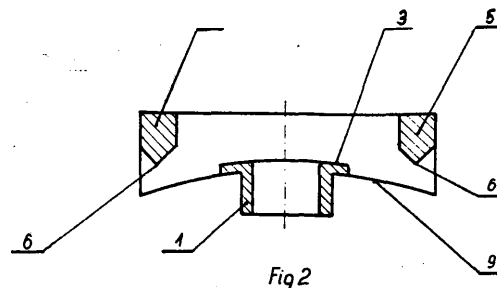


Fig 2

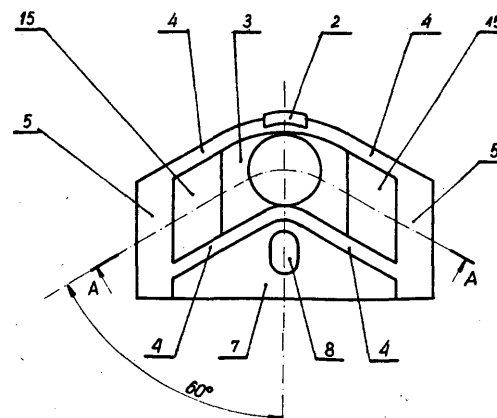


Fig 1

z zaczepem /2/, spełniającą funkcję przepustu izolacyjnego. W górnej części tulei /1/ znajduje się płaszczyna /3/, a w osi głównej płaszczyny /3/ rozgałęziają się żebra /4/ rozmieszczone pod kątem 60°, które ograniczają otwór tulei przepustu /1/ i zakończone są żebrami /5/ z krawędziami dociskowymi /6/, tworząc gniazdo dociskowe i dwa boczne otwory /15/ do osadzenia przewodów zasilających maszynę elektryczną /1/ zastrzeżenie/

A1(21) 288349 (22) 90 12 18 5(51) H02H 7/08

- (71) RYMER Kopalnia Węgla Kamiennego,
Rybnik
(72) Prusowski Henryk, Mika Eugeniusz,
Dźwigoński Marek, Skatuła Tadeusz,
Herok Piotr

(54) Układ zabezpieczenia przeciążeniowego silników elektrycznych ładowarki kombajnu chodnikowego

(57) Układ ma elektroniczny zestaw przełącznikowy /1/ z dwoma członami sterującymi /2, 3/ z przekładnikami prądowymi /2a, 3a/ podłączonymi równolegle do pierwszego układu progowego /4/ nastawionego na wielkość odpowiadającą wartości prądowej nie mniejszej od prądu biegu jałowego silnika elektrycznego /6, 7/ ładowarki kombajnu chodnikowego, oraz do drugiego układu progowego /5/ nastawionego na wielkość odpowiadającą wartości prądowej nie większej od prądu rozruchu tego silnika elektrycznego /6, 7/. Obwody wejściowe przekładników prądowych /2a, 3a/ są włączone każdy oddzielnie w obwód jednej fazy za-

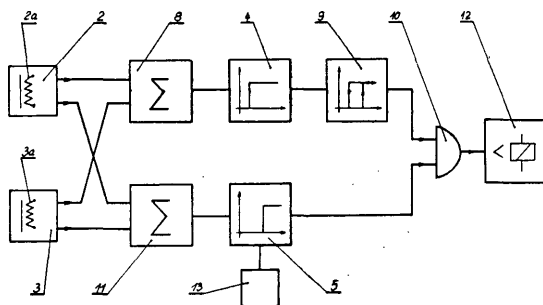


Fig 1

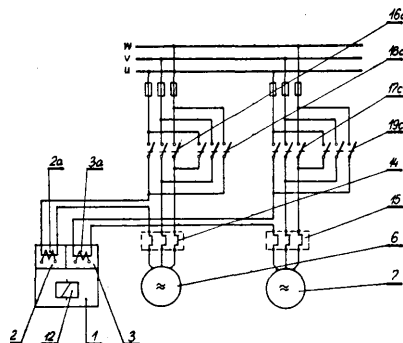


Fig. 3

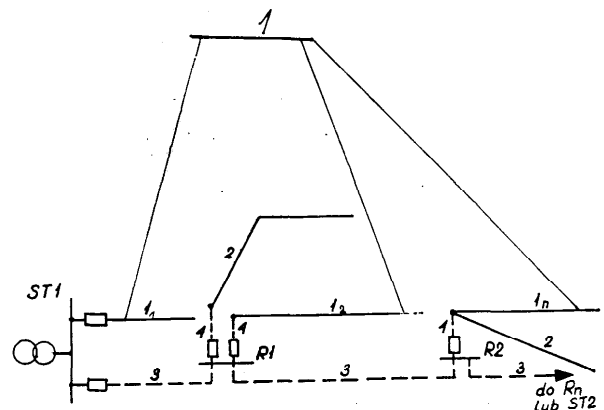
silającej odpowiadającego jemu silnika elektrycznego /6, 7/ ładowarki kombajnu chodnikowego. Obwody wyjściowe pierwszego układu progowego /4/ są dołączone poprzez pierwszy sumator sygnałów /8/ do układu opóźniającego sygnału /9/ podłączonego do pierwszego obwodu wejściowego układu iloczynu logicznego /10/. Obwody wyjściowe drugiego układu progowego /5/ są połączone poprzez drugi sumator sygnałów /11/ do drugiego obwodu wejściowego układu iloczynu logicznego /10/ sterującego elektronicznym przełącznikiem blokady /12/. /1/ zastrzeżenie/

A1(21) 282548 (22) 89 11 28 5(51) H02J 4/00

- (71) Instytut Energetyki, Warszawa
(72) Smałek Leonard

(54) Układ elektroenergetycznej linii niskiego napięcia

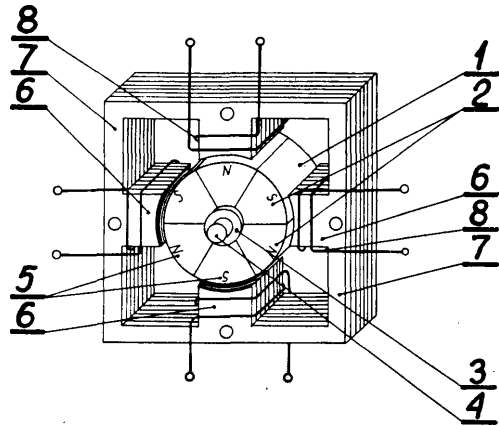
(57) Układ odznacza się tym, że tor główny linii napowietrznej niskiego napięcia /1/ jest podzielony na odcinki /1₁/, /1₂/ ... /1_n/, z których każdy jest połączony z kablem elektroenergetycznym /3/ wyprowadzonym ze stacji transformatorowej średniego napięcia na niskie /ST1/ bezpośrednio lub poprzez rozdzielnice /R1, R2/ ... /Rn/ za pomocą dodatkowych krótkich odcinków kablowych /4/. /1/ zastrzeżenie/



A1(21) 287654 (22) 90 11 07 5(51) H02K 21/00

- (71) ERA Fabryka Mierników i Komputerów,
Warszawa
(72) Szkubel Henryk
(72) Prądnicą do indukcyjnych mierników

(57) Prądnicą ma wirnik /1/ z magnesami /2/ o przemiennej biegunowości, osadzonymi na wspólnym osiowym wałku /3/, a ilość biegunów /5/ magnesów /2/ jest większa od ilości biegunów /6/ twornika /7/ o dwa bieguny /5/. Magnesy /2/ o przemiennej biegunowości na wirniku /1/ rozmieszczone są symetrycznie co 60°, a bieguny /6/ twornika /7/ co 90°, na których osadzone są uzwojenia cewek /8/. /3/ zastrzeżenia/



Al(21) 287856 (22) 90 11 21 5(51) H02p 13/00

- (71) ELEKTROBUDOWA Przedsiębiorstwo Montażu Elektrycznego, Katowice
 (72) Gogolewski Józef, Madeyski Krystyn, Michalski Adam, Stefaniak Janusz, Frankowski Czesław, Wapniarski Stanisław, Konieczny Stanisław, Czepulonis Zygmunt, Kielar Stefan, Kozłowski Paweł

(54) Rozdzielnica dwuczłonowa osłonięta średniego napięcia z pojedynczym układem szyn zbiorczych

(57) Rozdzielnica charakteryzuje się tym, że przedziały /4/. zbiorczych szyn /5/ rozdziel-

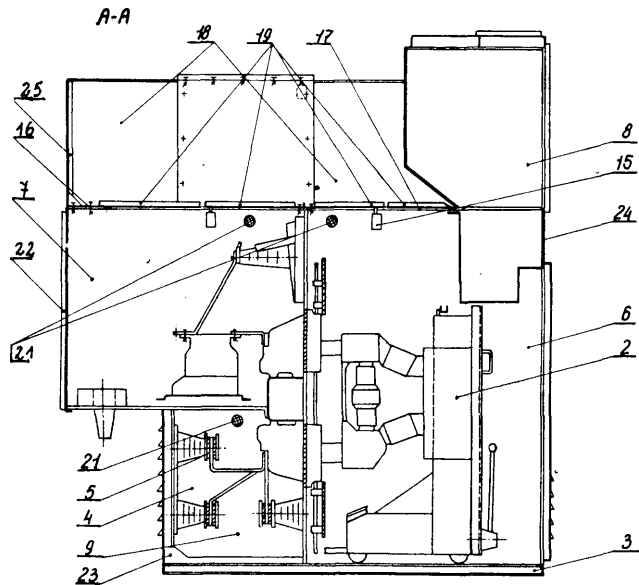
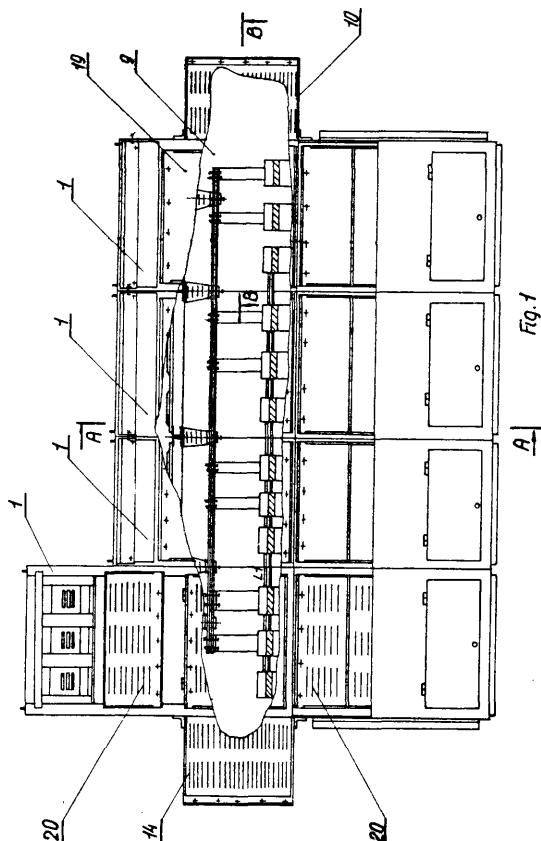


Fig. 2

czych pól /1/ są ze sobą połączone przelotowo, tworząc wzdłuż rozdzielnicy przepływowy kanał /9/ dla gazów, a każde z obu skrajnie w rozdzielnicy usytuowanych pól rozdzielczych wyposażone jest w przystawkę zawierającą rozprężającą komorę połączoną przelotowo z kanałem /9/ oraz z otoczeniem, a nad sufitowymi osłonami /16, 17/ rozdzielczych pól /1/ znajdują się przeciwłukowe, boczne osłony /18/.

/5 zastrzeżeń/

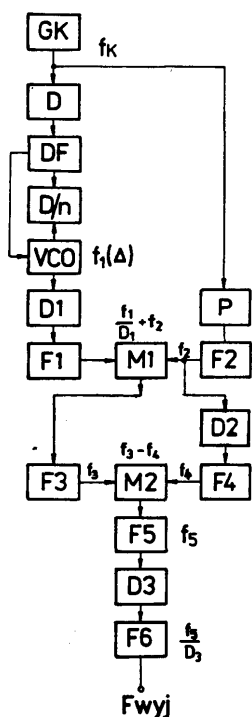
Al(21) 282563 (22) 89 11 28 5(51) H03B 19/14
H03D 7/16

- (71) RADIOPAN Przedsiębiorstwo Doświadczalno-produkcyjnej Polskiej Akademii Nauk, Poznań
 (72) Lenartowicz Zbigniew

(54) Generator drobnego kroku z podwójną przemianą częstotliwości

(57) Generator ma generator kwarcowy /GK/ połączony poprzez dzielnik stały /D/ z pierwszym wejściem detektora fazy /DF/. Do drugiego wejścia detektora fazy /DF/ dołączony jest programowany dzielnik /o/n/, a jego wyjście połączone jest z wejściem generatora przestrajanego napięciem /VC0/. Wyjście tego generatora połączone jest poprzez dzielnik /D1/ i filtr dolno-przepustowy /F1/ z jednym wejściem mieszacza /M1/. Do drugiego wejścia mieszacza /M1/ dołączone jest szeregowe połączenie generatora kwarcowego /GK/, przerzutnika /p/ i filtru rezonansowego /F2/. Wyjście mieszacza /M1/ połączone jest poprzez filtr rezonansowy /F3/ z jednym wejściem mieszacza /M2/, którego drugie wejście połączone jest poprzez filtr dolno-przepustowy /F4/ i dzielnik /D2/ z drugim wejściem mieszacza /M1/. Wyjście mieszacza /M2/ połączone jest poprzez filtr rezonansowy /F5/ i dzielnik /D3/ z filtrem dolno-przepustowym /FS/.

/1 zastrzeżenie/



giczny /6/ oraz poprzez przełącznik zakresów /7/ i dyskryminator /8/, połączone są z wejściami sterującymi głowicy /9/ odbiornika telewizyjnego, a wyjścia licznika rewersyjnego /2/, poprzez sterownik /10/, połączone są z wejściami wskaźnika optycznego /11/. Przedmiotem wynalazku jest również sposób działania powyższego układu.

/5 zastrzeżeń/

Al(21) 282608 (22) 89 12 01 5(51) H04L 27/00

(71) TELKOM-TELFZA Zakłady Teleelektroniczne, Bydgoszcz

(72) Kaczmarek Dariusz, Żmizdziński Ireneusz, Dąbrowski Marian

(54) Sposób i układ do wytwarzania sygnałów kodu R-2

(57) W sposobie wszystkie sygnały kodu R-2 to jest 15 sygnałów dwuharmonicznych zbioru "w przód" na 15 sygnałów dwuharmonicznych zbioru "wstecz" wprowadza się do pamięci stałej w postaci ciągów próbek PCM o długości 400 próbek lub ich wielokrotności. Układ ma pamięć sygnałów kodu R-2 /1/, do wejść adresowych, której dołączone jest wyjście pamięci numeru sygnału /2/ i wyjście licznika modulo 400 /3/.

/2 zastrzeżenia/

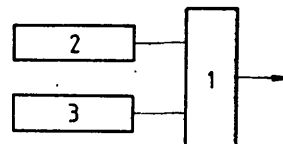
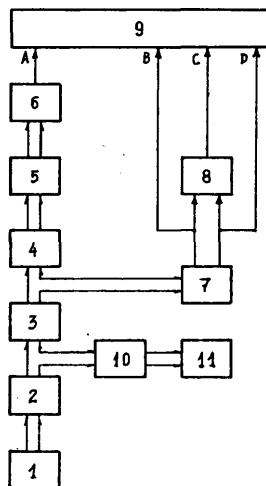
Al(21) 287803 (22) 90 11 16 5(51) H04B 1/18
H03J 5/24

(71) **ERCOM** Przedsiębiorstwo Wielobranżowe Spółka z o.o., Poznań

(72) Zamorski Jan, Górka Marek

(54) Sposób wybierania kanałów, zwłaszcza telewizyjnych i układ wybierania kanałów, zwłaszcza telewizyjnych

(57) Układ wyposażony jest w zespół wybierający, składający się z klawiatury /1/, licznika rewersyjnego /2/ i multiplexera /3/, którego wyjścia poprzez przełącznik napięć warikapowych A/, pamięć mechaniczną /5/ i sumator lo-



Al(21) 282459 (22) 89 11 24 5(51) H04M 3/56
H04M 9/02

(71) Zespół Elektrowni Dolna Odra, Nowe Czarnowo

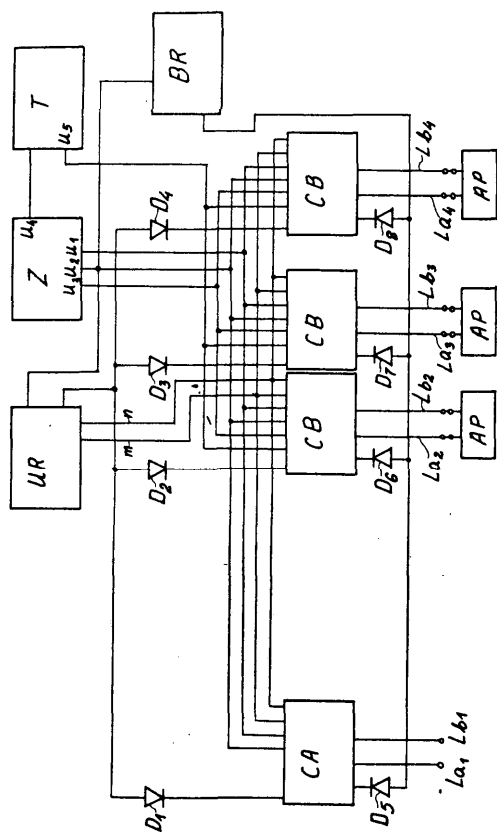
(72) Tarczyńska Ludmiła, Wierzbicki Jerzy, Kruk Tadeusz

(54) Zespół aparatów telefonicznych stacji abonenckiej

(57) Zespół aparatów telefonicznych stacji abonenckiej zawiera aparat główny i kilka aparatów współpracujących /AP/, z których każdy połączony jest z głównym aparatem za pomocą linii telefonicznej dwuprzewodowej.

Aparat główny zawiera układ rozmówny /UR/, zasilacz /Z/, transformator /T/, brzęczyk /BR/ oraz główny układ sterujący /CA/ łączący układ rozmówny /UR/ z linią /La, Lb/ do centrali automatycznej oraz pomocnicze układy sterujące /CB/ łączące układ rozmówny aparatu głównego z aparatami współpracującymi /AP/.

/4 zastrzeżenia/



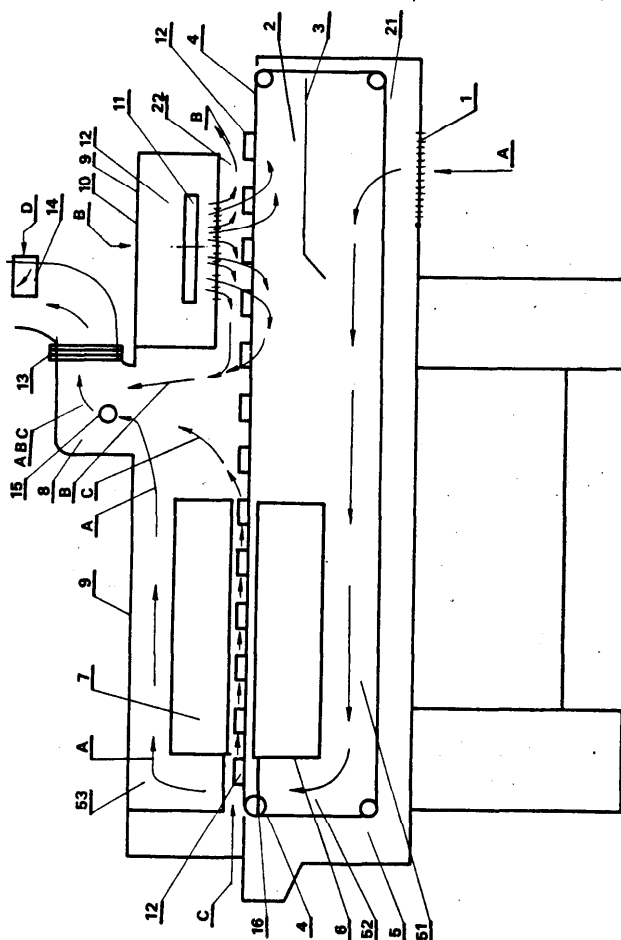
A1(21) 282537 (22) 89 11 29 5(51) H05K 13/00

(71) Instytut Tele- i Radiotechniczny,
Warszawa(72) Kraczk Stanisław, Bała Waldemar, Kłos
Zygmunt, Okoniewski Jerzy, Ramotowski
Edward, Świerczyński Marek,
Wojciechowicz Bohdan(54) Układ nadmuchu i chłodzenia

(57) Układ wyposażony w wentylatory i kanały przepływu powietrza, charakteryzuje się tym, że ma otwór wlotowy /1/ w obudowie dolnej przetrzeni /21/ komory chłodzenia /2/, osłoniętej przegrodą /3/ pod transporterem siatkowym /4/,

a komora chłodzenia /2/ jest połączona z komorą nagrzewu /5/, w której jest dolny kanał nadmuchu /51/ połączony z pionowym kanałem przelotowym /52/ obiegającym osłonę wejściową /16/ transportera /4/ i z górnym kanałem nadmuchu /53/ połączonym z przewodem odlotowym /8/, zaś obok przewodu odlotowego /8/, w górnej powierzchni /s/ komory chłodzenia /2/ jest perforowana płyta /10/ wlotu powietrza do górnej przestrzeni /22/ z wentylatorem nadmuchu /11/. W przewodzie odlotowym /8/ jest umieszczony filtr oczyszczający /13/ i ponad filtrem /13/ jest otwór powietrza wtórnego /14/, zaś pod filtrem /13/ w przewodzie odlotowym /8/ jest umieszczony czujnik /15/ przepływu powietrza.

/2 zastrzeżenia/



II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A

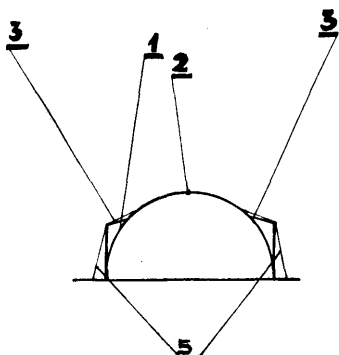
PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

U1(21) 90894 (22) 90 08 31 5(51) A01G 9/00

(75) Firaiński Bolesław, Poznań

(54) Konstrukcja tunelu /namiotu/ foliowego, zwłaszcza do upraw ogrodniczych

(57) Konstrukcja tunelu składa się z przęseł /1/ ustawionych na podłożu i połączonych kalenicą /2/, do których umocowane są wysięgniki /3/ umożliwiające rozpostarcie folii /5/ w pewnym oddaleniu od przęseł /1/.



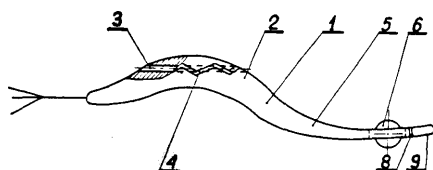
U1(21) 90568 (22) 90 07 06 5(51) A01K 97/00

(75) Mazurkiewicz Marek, Baniocha

(54) Przyrząd do uwalniania błystek wędkarskich

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest przyrząd do uwalniania błystek wędkarskich zaczepionych o podwodne przeszkody.

Przyrząd stanowi ciężarek /1/ mający w części grzbietowej górnej /2/ przelotowy wzdłużny kanał /3/, połączony z boczną zygzakowatą szczeliną /4/, a w części tylnej /5/ obrotowy walec /6/ usytuowany w kanale połączonym szczeliną /4/ z powierzchnią zewnętrzną /9/.

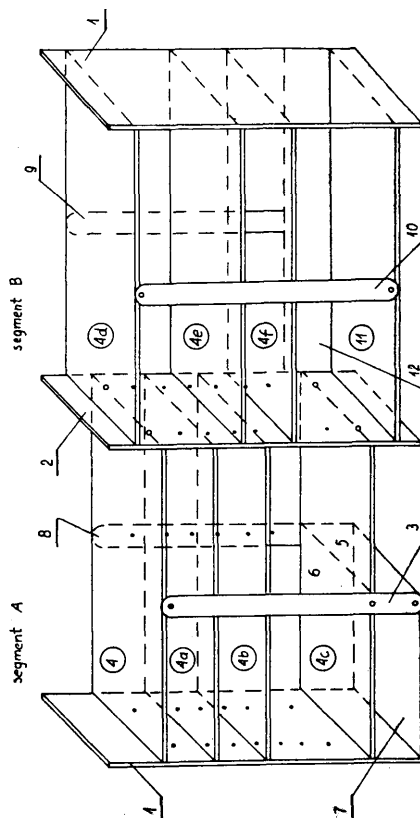


U1(21) 90793 (22) 90 08 16 5(51) A47B 37/00
A47B 47/00

(75) Nikołowa-Burzyńska Iwanka, Warszawa;
Fidyk Stanisław, Warszawa;
Czarzasty Marek, Warszawa

(54) Podwójna półka wisząca lub podwójny regał

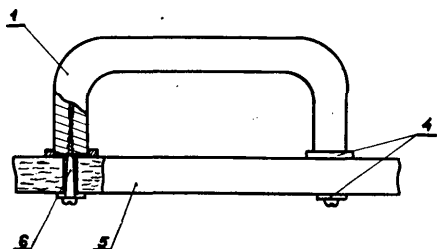
(57) Podwójna półka charakteryzuje się tym, że poziome elementy /4, 4c, 4d, 7, 11/ są poprzez łączniki śrubowe połączone z elementami /3, 8, 9, 10/ pionowymi.



U1(21) 90872 (22) 90 08 30 5(51) A47B 95/02

(75) Wieczorek. Ryszard, Łomianki;
Tuszyński Marek, Warszawa(54) Uchwyt w szczególności do mebli

(57) Uchwyt stanowi elastyczny pręt /1/ z wewnętrznym otworem, w części swej długości usztywniony elementem usztywniającym dopasowanym do otworu. /1 zastrzeżenie/



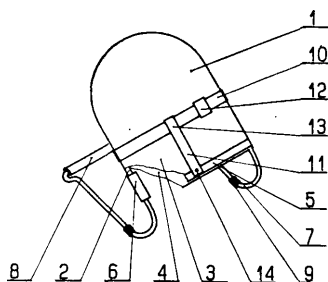
U1(21) 91364 (22) 90 11 09 5(51) A47D 9/00

(75) owak-Krupka Janina, Kędzierzyn-Koźle

(54) Buiał dla niemowlaka

(57) Buiał stanowiący układ elastycznych prętów z rurkami i z wyprofilowanym siedziskiem, pokrytym tkaniną, charakteryzuje się tym, że składa się ze sprężystości stelażu i siedziska, przy czym sprężystości stelaż stanowi połączenie dwóch wyprofilowanych elastycznych prętów /7/ w układzie symetrycznym, z rurką /8/ stanowiącą tylne podparcie bujaka z jednej strony, a z drugiej strony w części przedniej stanowiących dwa punkty podparcia i połączonych z kabłąkiem wykonanym również z elastycznego pręta, za pośrednictwem łączników rurkowych /9/. W przedniej części wyprofilowane pręty /7/ na odcinkach obejmujących przednie punkty podparcia bujaka mają nałożone odcinki rurkowe /9/ z tworzywa o wysokim współczynniku tarcia, natomiast siedzisko bujaka stanowi nadziana na kabłąk /2/ koperta wykonana z dwóch różnych tkanin, o profilu kabłąka; górna /3/ z tkaniny miękkiej, a dolna /4/ z tkaniny dowolnej o funkcji nośnej. Górna strona koperty /3/ siedziska, zaopatrzona jest w poprzeczny pas /10/ z klamrą /12/, połączony przesuwnie z odcinkiem wzdłużnym /11/ pasa, przymocowanym drugim końcem /14/ do dolnej części górnej strony /3/ koperty.

/1 zastrzeżenie/

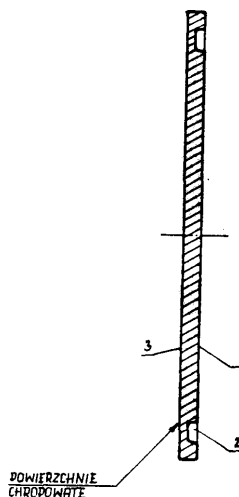


U1(21) 90884 (22) 90 08 31 5(51) A47J 47/00

(75) Bałdyga Andrzej, Sochaczew; Bałdyga Krystyna, Sochaczew; Sarbiński Lechosław, Sochaczew

(54) Deska kuchenna

(57) Deska kuchenna ma kształt koła, którego powierzchnia górna /1/ posiada wzdłuż obwodu wgłębienie /2/ o szerokości nie mniejszej niż jego odległość od obwodu. Powierzchnie deski górna /1/ i dolna /3/ są ryflowane. /2 zastrzeżenia/

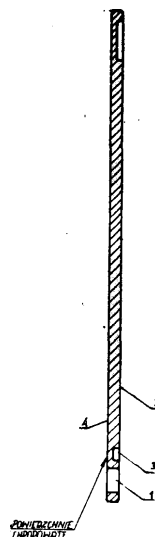


U1(21) 90885 (22) 90 08 31 5(51) A47J 47/00

(75) Bałdyga Andrzej, Sochaczew; Bałdyga Krystyna, Sochaczew; Sarbiński Lechosław, Sochaczew

(54) Deska kuchenna

(57) Deska kuchenna w kształcie elipsy ma w pobliżu jednego końca dłuższej osi ucho /1/ w



postaci otworu wygodnego do uchwycenia ręką.

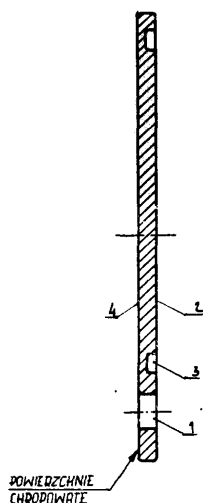
Powierzchnia górna /2/ ma wgłębienie /3/ usytuowane w pobliżu połowy obwodu ucha /1/ i pozostałej części krawędzi deski, które przy drugim końcu tej osi jest rozszerzone. Powierzchnie deski górna /2/ i dolna /1/ są chropowate. /2 zastrzeżenia/

Ul(21) 90886 (22) 90 08 31 5(51) A47J 47/00

(75) Bałdyga Andrzej, Sochaczew; Bałdyga Krystyna, Sochaczew; Sarbiński Lechosław, Sochaczew

(54) Deska kuchenna

(57) Deska kuchenna w kształcie koła ma w pobliżu krawędzi ucho /1/ w postaci otworu wygodnego do uchwycenia ręką. Powierzchnia górna /2/ ma wgłębienie usytuowane w pobliżu połowy obwodu ucha /1/ i pozostałej części krawędzi deski. Powierzchnie deski górna /2/ i dolna /4/ są chropowate. /2 zastrzeżenia/

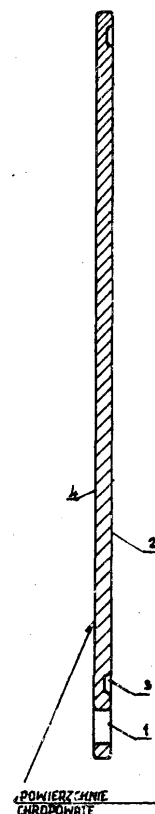


Ul(21) 90887 (22) 90 08 31 5(51) A47J 47/00

(75) Bałdyga Krystyna, Sochaczew; Bałdyga Andrzej, Sochaczew; Sarbiński Lechosław, Sochaczew

(54) Deska kuchenna

(57) Deska kuchenna ma kształt prostokąta z zaokrąglonymi wierzchołkami, mającego w pobliżu jednego z krótszych boków ucho /1/ w postaci otworu wygodnego do uchwycenia ręką. Powierzchnia górna /2/ ma wgłębienie /3/ usytuowane w pobliżu połowy obwodu ucha /1/ i pozostałej części boków deski, które przy wierzchołkach drugiego z krótszych boków ulega rozszerzeniu do postaci zbliżonej do miseczek. Powierzchnie deski: górna /2/ i dolna /1/ mają chropowatość w postaci ryflowań zapewniających lepszą przyczepność deski do podłoża oraz produktów do deski. /2 zastrzeżenia/

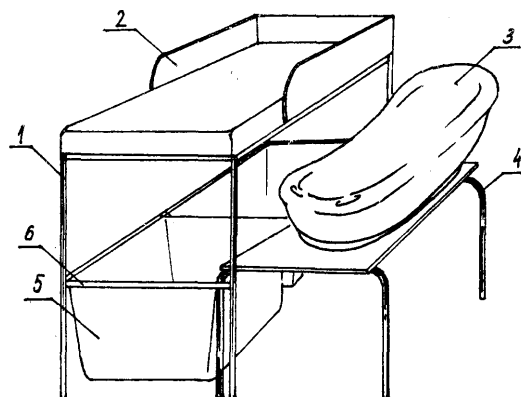


Ul(21) 90832 (22) 90 08 21 5(51) A47K 3/064

(75) Wyciślik Jan, Katowice

(54) Urządzenie do pielęgnacji niemowląt

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że ma stały stół /1/ do przewijania z osłoną boczną /2/, wannę /3/ na stojaku /4/ wysuwaną spod stołu oraz pojemniki na bieliznę /5/ usytuowane w dolnej części stołu. /1 zastrzeżenie/

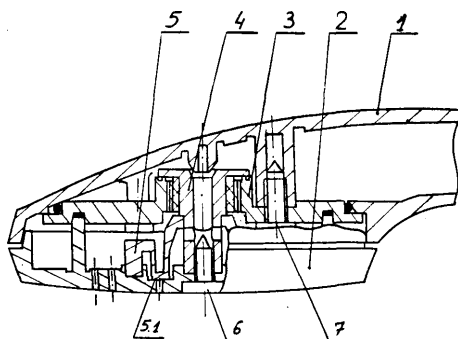


U1(21) 90889 (22) 90 08 31 5(51) A47K 3/22

(75) Wojnarski Janusz Wojciech, Warszawa;
Wojnarski Andrzej, Ząbki(54) Rączka prysznica

(57) Rączka prysznica, charakteryzuje się tym, że obudowa rączki /1/ połączona jest poprzez wkręty z płytą /3/ wewnętrzną, w którą wkręcony jest rozdzielacz /4/. W osi wkręta /6/ w wewnętrznej części górnej obudowy rączki /1/ znajduje się stożek. Rozdzielacz /4/ ma w części środkowej otwór połączony z dwoma bocznymi otworami, zaś w pokrętle /2/ w otworze rozdzielacza /4/ osadzona jest tulejka /5/, w której umieszczone są kołki stanowiące dyszę rozpylającą /5.1/. Płyta wewnętrzna /3/ ma w środku otwór gwintowany, w którym osadzony jest rozdzielacz /4/ i połączona jest z obudową /1/ trzema wkrętami. W pokrętle /2/ znajdują się wyloty wody w postaci otworów przepływowych oraz otworów rozpylających.

/1 zastrzeżenie/

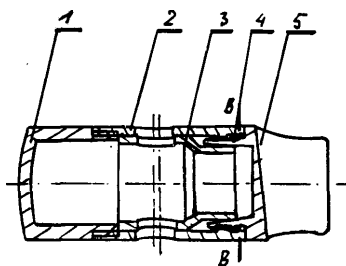


U1(21) 90890 (22) 90 08 31 5(51) A47K 3/22

(75) Wojnarski Janusz W., Warszawa;
Wojnarski Andrzej, Ząbki(54) Suwak do mocowania rączki prysznica

(57) Suwak umożliwiający ustalenie wysokości na jakiej ma być usytuowany prysznic w zależności od wzrostu osoby kąpiącej się, ma z jednej strony pokrętkę /1/, która przez gwint połączona jest z tubą zewnętrzną /2/. Wewnątrz tuby /2/ umieszczona jest tuba /3/. Pomiedzy tubami /2/ i /3/ znajduje się uszczelka /4/, przy czym w tubie /2/ i /3/ znajdują się otwory. Z drugiej strony suwak zakończony jest uchwytem /5/.

/1 zastrzeżenie/



U1(21) 90834 (22) 90 08 22 5(51) A61B 17/56

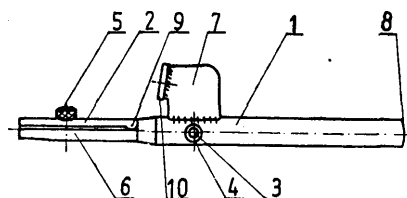
(71) Dyrekcja Okręgowa Kolei Państwowych,
Warszawa

(72) Niedziółka Jerzy

(54) Prowadnik do gwoździ kostnych

(57) Prowadnik do gwoździ kostnych stosowany w medycynie, zwłaszcza przy wykonywaniu zabiegu składania złamanych kości, składa się z pobijaka /1/ mającego szczękę /6/, która ma zagłębienie w swojej wewnętrznej części. Do pobijaka /1/ jest zamocowana na zawiasie /9/ szczeka /2/ mająca takie samo zagłębienie jak szczeka /6/. Dodatkowo szczeka /6/ i szczeka /2/ są ze sobą skrecone za pomocą śruby /5/. Natomiast do pobijaka /1/ jest zamocowane prostopadłe do płaszczyzny połączenia szczęk kowadełko /10/ zakończone płytką /10/. Przez pobijak /1/ przechodzi suwliwie, prostopadłe do jego osi podłużnej pokrętko /3/, zakończone na obu końcach elementami oporowymi /4/.

/1 zastrzeżenie/

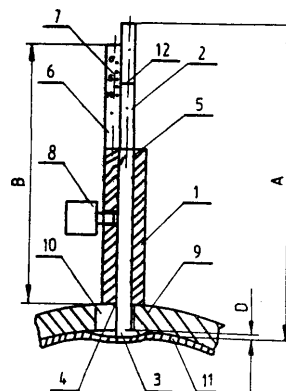


U1(21) 90869 (22) 90 08 28 5(51) A61B 5/03

(71) Zakłady Techniki Medycznej Służby
Zdrowia, Zakład Badawczo-wdrożeniowy,
Wrocław(72) Werszko Mirosław, Morawski Mirosław,
Werszko Radosław(54) Przyrząd do pomiaru głębokości
wkręcania w czaszkę tulejki ochronnej
czujnika ciśnienia wewnątrzczaszkowego

(57) Przyrząd charakteryzuje się tym, że jest złożony z rurki /1/ pionowej i przesuwnej osadzonego w niej trzpienia /2/, zaopatrzonego w stopkę /3/, przy czym dolne czoło /4/ rurki ma powierzchnię płaską, zaś górne czoło /5/ rurki ma sztywno osadzoną listwę /6/ pionową, na której naniesiona jest podziałka /7/ milimetrowa.

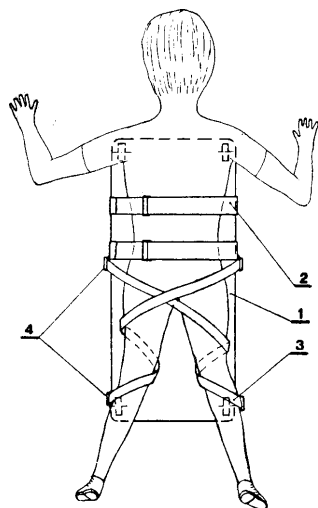
/2 zastrzeżenie/



UI(21) 90840 (22) 90 08 24 5(51) A61H 3/04

(71) Centralny Ośrodek Techniki Medycznej,
Warszawa(72) Korpak Jacek, Farzonko Zbigniew,
Ślubowski Maciej(54) Pełzak

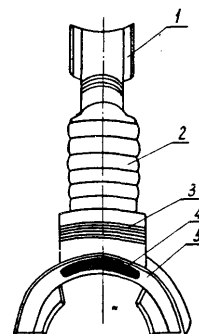
(57) Pełzak stosowany w rehabilitacji leczniczej, składa się z tapicerowanej deski /1/ na kołkach, wyposażonej w dwa pasy poprzeczne /2/ oraz w dwa pasy /3/ do rozwodzenia nóg, przy czym pasy /3/ są mocowane obustronnie na klamry /4/.
/1 zastrzeżenie/



UI(21) 90883 (22) 90 00 31 5(51) A61M 16/00

(71) STASZIC Kopalnia Węgla Kamiennego,
Katowice(72) Łukaszyk Jolanta, Skwarek Bożena, Łapaj
Stanisław, Tengler Maria, Żądło
Stanisław(54) Aparat do sztucznego oddychania metoda usta-usta

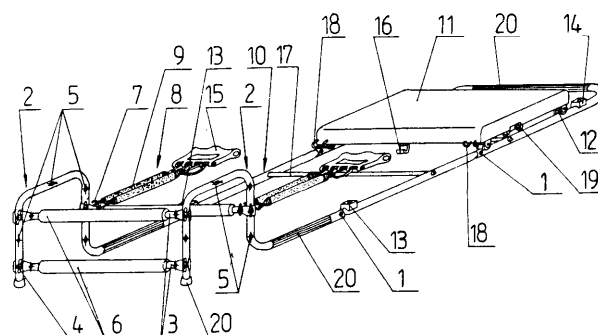
(57) Aparat ma elastyczny wąż karbowany /2/ na końcach którego przymocowane są wkładki ustnika /1/ i /5/. Wkładki wyprofilowane są w kształcie owalnych rurek skręconych wzdłuż osi aparatu, przez który przebiega otwór /4/ pod kątem prostym. Wkładki /1/ i /5/ przymocowane są do węża /2/ za pomocą splotu uszczelniającego /3/.
/1 zastrzeżenie/



UI(21) 91408 (22) 90 11 14 5(51) A63B 23/00

(75) Krówka Leszek, Lubin; Kimla Marek,
Lubin(54) Przyrząd rehabilitacyjno-treningowy

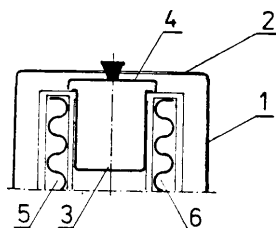
(57) Przyrząd wyposażony jest w trzy, mocowane do podstawy /2/ rozłączniki, poprzeczki /3/, ponadto wyposażony jest w ograniczniki /13/ ruchu siodełka /11/ w kierunku do poprzeczek /3/ oraz w blokadę skrajnych położenia siodełka /11/. Siodełko /11/ wyposażone jest po bokach w dwa wahliwe zaczepy montażowe /19/ uchwytów /15/ ekspanderów /8/ oraz dwa zaczepy /7/ ekspanderów /8/.
/2 zastrzeżenia/



UI(21) 90879 (22) 90 08 31 5(51) A61L 2/00

(75) Kercz Tomasz, Łódź; Mamiński Piotr,
Łódź; Żyliński Roman, Łódź; Zieliński
Krzysztof, Łódź(54) Urządzenie do sterylizacji narzędzi

(57) Urządzenie /1/ ma kształt prostopadłościanu, w którym od góry /2/ usytuowany jest pojemnik /3/ o kształcie zbliżonym do kociołka. Pojemnik /3/ osadzony jest wewnątrz zespołu grzejnego /5 i 6/.
/1 zastrzeżenie/



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

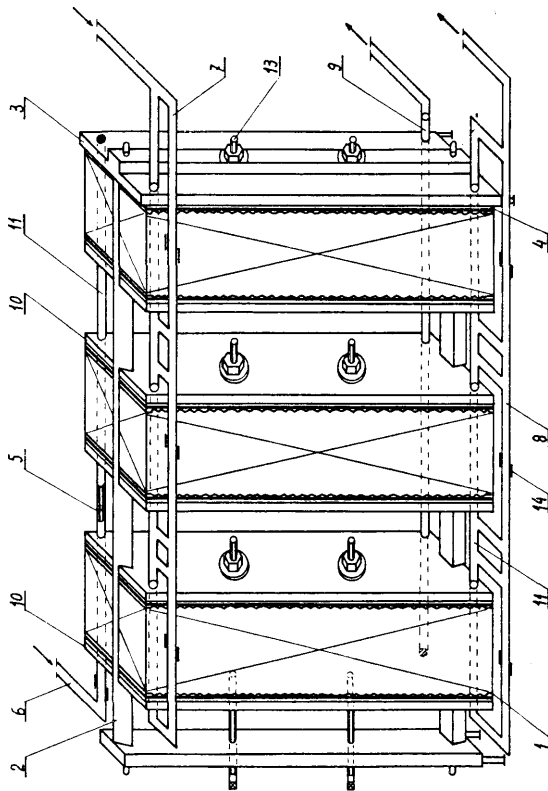
U1(21) 90802 (22) 90 08 10 5(51) B01D 1/00

(75) Marcinowski Jarosław; Kozienice;
Rojek Adam, Świdnik; Madej
Wojciech, Radom

(54) Wyparka do zagęszczania cieczy

(57) Wyparka charakteryzuje się tym, że pakiety płyt przedzielone są działowymi płytami /10/, a narożniki kolejnych działowych płyt /10/ połączone są tuleją /11/, zaś do każdej płaskiej płyty /4/ umocowane są usztywnione elementy, do których przyspawane są śruby /13/ mocujące płaskie płyty /4/ do korpusu /3/ i działowych płyt /10/.

/1 zastrzeżenie/



U1(21) 90819 (22) 90 08 20 5(51) B01D 29/085

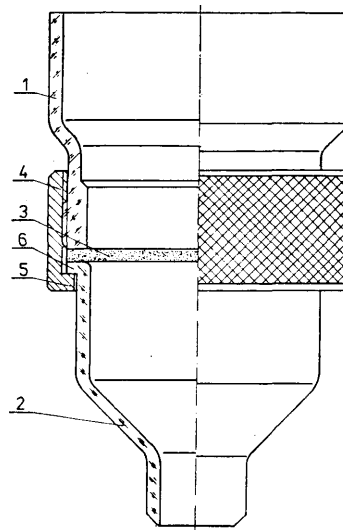
(71) Dom Handlowy Nauki Sp. z o.o. PAN,
Warszawa

(72) Baliszewski Andrzej

(54) Laboratoryjne urządzenie do filtrowania płynów pod próżnią

(57) Laboratoryjne urządzenie do filtrowania płynów pod próżnią ma pojemnik /1/ substancji sączonej mający kształt walca, który w dolnej części swej zewnętrznej powierzchni ma nacięty gwint i połączony jest z lejkiem /2/ umieszczoną pomiędzy nimi filtracyjną przekładką /3/ za pomocą gwintowego złącza /4/ mającego kształt cylindra, w którego podstawie znajduje się otwór o średnicy mniejszej od średnicy wewnętrznej gwintu naciętego na jego wewnętrznej powierzchni bocznej, a utworzony w ten sposób wewnętrzny kołnierz /5/ cylindra stanowi powierzchnię oporową dla zewnętrznego kołnierza /6/ lejka /1/ wraz z umieszczoną na nim filtracyjną przekładką /3/.

/1 zastrzeżenie /



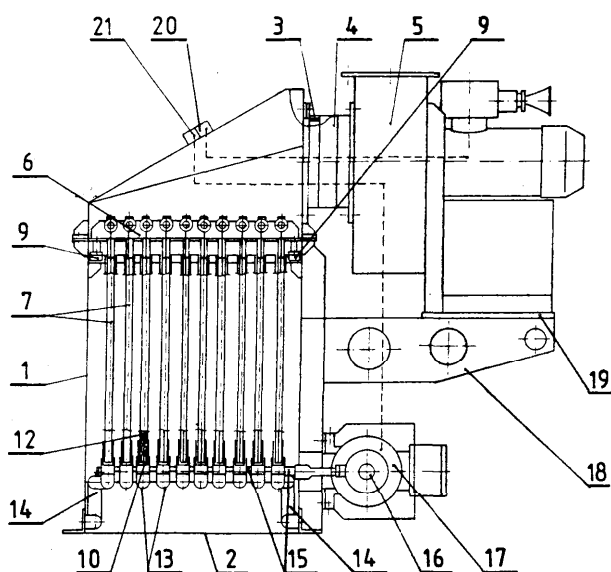
U1(21) 90825 (22) 90 08 21 5(51) B01D 46/00

(71) PROFARB Przedsiębiorstwo Wdrożeń
Technologii Chemicznych Sp. z o.o.,
Gliwice

(72) Adamek Marian, Danek Krzysztof,
Mierzejewski Stanisław

(54) Filtr powietrza

(57) Filtr powietrza charakteryzuje się tym, że płyty wypełniające /7/ z siatką o boku oczka nie większą niż pięciokrotna jej grubość, mają pionowe pręty /12/ a ich dolne końce umieszczone są w obejmach /13/ zespołu regenerującego. Wentylator wyciągowy /5/ umieszczony jest na podstawie /18/ zaopatrzonej w sprężyste poduszki /19/.



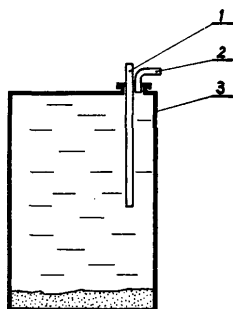
U1(21) 90891 (22) 90 08 30 5(51) B0H) 21/02

(75) Barański Piotr, Jelenia Góra

(54) Osadnik przepływowy

(57) Osadnik służy do odzyskiwania metali szlachetnych z popłuczyn w zakładach przetwarzających metale szlachetne. Osadnik ma rury wlotu /1/ i wylotu /2/ umieszczone w górnej części zbiornika /3/, przy czym rura wlotu /1/ sięga poniżej poziomu góry zbiornika /3/ a rura wylotu /2/ sięga górnej części zbiornika /3/.

/1 zastrzeżenie/



U1(21) 90749 (22) 90 08 07 5(51) B02C 18/15

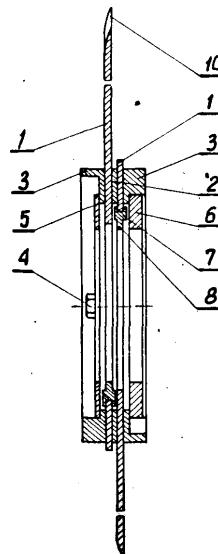
(71) Instytut Maszyn Spożywczych, Warszawa

(72) Brochocki Jan, Pyś Dariusz

(54) Zestaw noży do kutra

(57) Zestaw noży do kutra, przeznaczonych do obróbki farszu mięsnego, złożony jest z noży płaskich /1/ osadzonych na czopie oddzielnych pierścieniami dystansowymi /2/ oraz dociskniętych pierścieniami wyważającymi /3/ i zaciśniętych śrubami /4/ poprzez pierścień dociskowy /5/ i mocujący /6/. Pomiędzy wewnętrznym obrzeżem każdego noża /1/ a czopem umiesz-

czona jest na adka /7/ z wystającym zębem /8/.
// zastrzeżenie/



U1(21) 90744 (22) 90 03 06 5(51) B21D 13/02

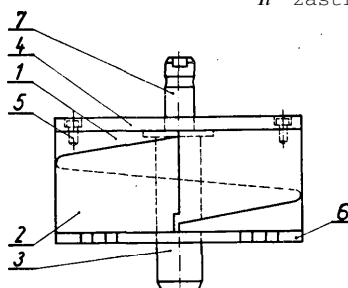
(71) Zakłady Urządzeń Chemicznych METALCHEM, Kościan

(72) Różycki Stanisław

(54) Przyrząd do gięcia piór ślimaków

(57) Przyrząd do gięcia na matrycę ślimaka górną /1/ i matrycę ślimaka dolną /2/ współpracującą ze sobą na trzpieniu prowadzącym /3/, przy czym matryca dolna /2/ spoczywa swobodnie na płycie mocującej /6/, a trzpień prowadzący /3/ jest mocowany w matrycy górnej /1/.

// zastrzeżenie/



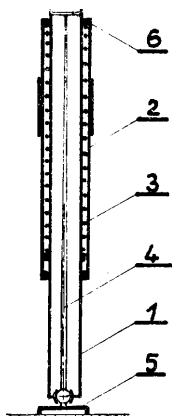
U1(21) 90880 (22) 90 08 29 5(51) B23B 45/14

(75) Mazurkiewicz Leszek, Gdańsk

(54) Przyrząd do katowego prowadzenia wiertarek ręcznych

(57) Przyrząd zamocowany do wiertarki poprzez uchwyt z elementami zaciskowymi, charakteryzuje się tym, że katowa wskazówka /4/ zakończona stopką /5/ połączona jest przegubowo z końcem wewnętrznej tulei /1/, której drugi koniec zamknięty jest katowym wzornikiem /6/. Na zewnętrznej powierzchni wewnętrznej tulei /1/ osadzona

jest dociskowa sprężyna /3/ osłonięta zewnętrzną tuleją /2/ zamocowaną w uchwycie.
/1 zastrzeżenie/



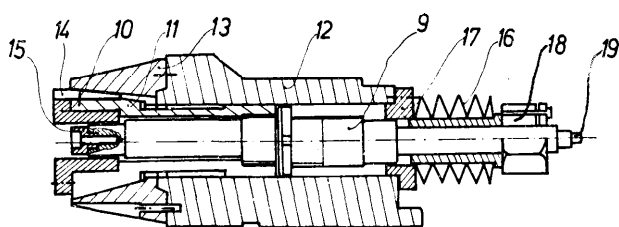
U1(21) 90775 (22) 90 08 10 5(51) B23K 20/12

(71) AGRCMET-FAMAROL Fabryka Maszyn Rolniczych, Słupsk

(72) Bobrzycki Jerzy, Gogolewski Witold

(54) Zgrzewarka tarciowa

(57) Zgrzewarka wyposażona w podstawę, na której umieszczone jest wrzeciono, otrzymujące napęd od silnika elektrycznego oraz suport z głowicą, charakteryzuje się tym, że głowica ma umieszczone we wkładkach zaciskowych /10/ i korpusie /13/ prowadniki stożkowe /14/ a na wałku /9/ osadzoną sprężynę talerzową /15/. /1 zastrzeżenie/



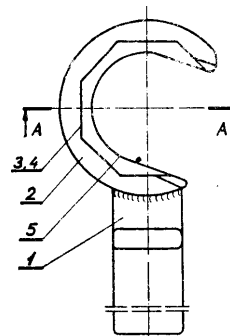
U1(21) 90731 (22) 90 03 03 5(51) B25B 13/08

(71) Zakłady Naprawcze Taboru Kolejowego, Piła

(72) Karcz Jarosław

(54) Klucz ma ramię /1/ i nasadkę /2/ mającą z obu stron szczęki /3/, /4/, będące odwzorowaniem powierzchni śruby lub nakrętki rozdzielone wystającymi do wewnątrz pierścieniowym kołnierzem /5/, przy czym nasadka /2/ ma rozcięcie równe średnicy kołnierza /5/.
/1 zastrzeżenie/

/1 zastrzeżenie/

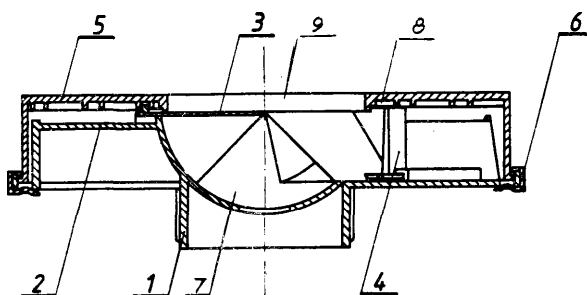


U1(21) 90859 (22) 90 08 24 5(51) B26D 3/26

(75) Schulz Bogdan, Stęszew

(54) Urządzenie do cięcia produktów spożywczych, zwłaszcza warzyw i owoców

(57) Urządzenie do cięcia produktów spożywczych ma walcowy korpus składający się z dwóch połączonych sprężystymi spinkami /6/ tarcz /1, 5/, przy czym tarcza napędowa /1/ ma na swej płaskiej powierzchni zespół pierścieniowo rozmieszczonych i promieniowo ukierunkowanych prowadnic /2/, których wewnętrzne końce ograniczają gniazdo /7/ utworzone pośrodku tarczy napędowej /1/, a na każdej prowadnicy /2/ znajduje się przesuwny dwustronny nóż /3/ w kształcie litery V, który jest wyposażony w poprzeczny występ, zazębiający się ze spiralnym rowkiem /4/ tarczy /5/ lub nośnej /5/, mającej przelotowy otwór /9/ usytuowany naprzeciw gniazda /7/ tarczy napędowej.
/1 zastrzeżenie/

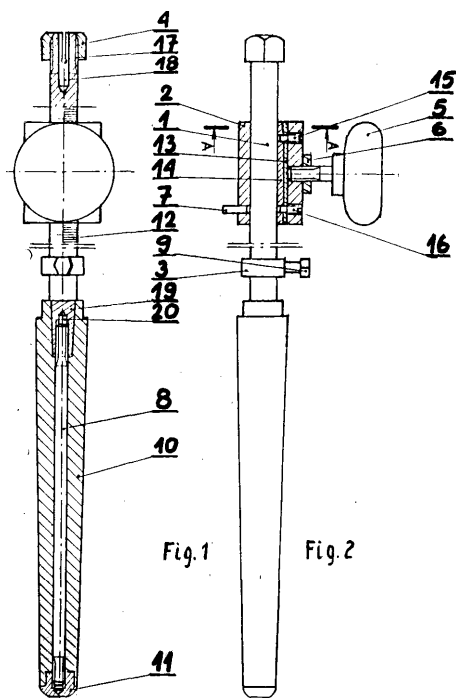


U1(21) 91478 (22) 90 11 23 5(51) B27G 17/03

(75) Panasiewicz Zdzisław, Głogów

(54) Ręczny nóż do toczenia drewna

(57) Ręczny nóż do toczenia drewna ma prowadnicę /1/ o przekroju prostokątnym, zaopatrzoną w otwory /18, 20/. Na prowadnicy osadzony jest suwak /2/, ogranicznik /3/ a nakrętka /11/ w otworze /20/ gwintowanym prowadnicy /1/ osadzona jest śruba /8/, na końcu której zamontowana jest nakrętka /11/ ściągająca.
/4 zastrzeżenia/



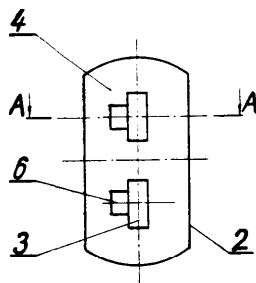
U1(21) 90472 (22) 90 06 21 5(51) B29C 45/14

(71) Zakłady Elektrotechniki Motoryzacyjnej
POLJO-ZELNOT, Warszawa

(72) Stankiewicz Andrzej, Wierzejski
Ryszard, Wojtanowski Stanisław

(54) Uchwyt bazujący elementy płaskie, zwłaszcza końcówki konektorowe, przed pokryciem ich tworzywem

(57) Uchwyt bazujący ma postać kostki /2/ z dwoma prostokątnymi otworami /3/, leżącymi w jednej płaszczyźnie. Strefa rozdzielająca otwory /3/ jest z jednej strony przedłużona poza kostkę /2/ w postaci przegrody izolacyjnej skierowanej w tym samym kierunku co kierunek otworów /3/ w kostce /2/. /3 zastrzeżenia/



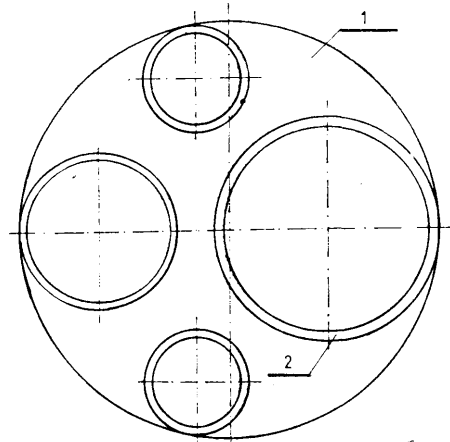
U1(21) 90866 (22) 90 08 28 5(51) B43M 17/00

(75) Kmit Ryszard, Bielsko-Biała

(54) Podstawa na długopis

(57) Podstawa ma kolistą podstawę /1/, na której trwale osadzono niestykające się pobocznicę

mi kształtki rurowe /2/, których górna podstawa jest usytuowana pod kątem ostrym do pionowej osi kształtki rurowej. /1 zastrzeżenie/

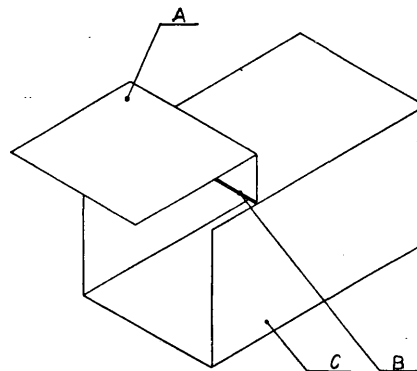


U1(21) 90821 (22) 90 08 21 5(51) B60J 5/12

(75) Szymczak Bogdan, Warszawa;
Ewertowski Janusz, Milanówek

(54) Drzwi do nadwozia typu furgon

(57) Drzwi do nadwozia mają kształt litery L i są jednym bokiem osadzone na zawiasach /B/ umocowanych na dachu nadwozia /C/. /1 zastrzeżenie/



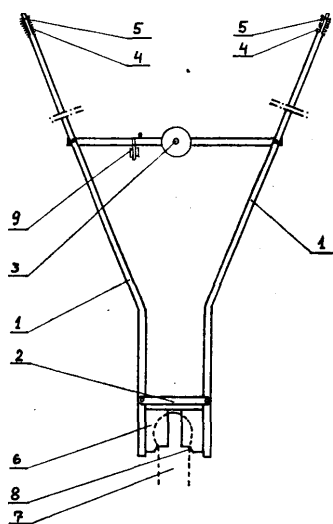
U1(21) 90858 (22) 90 08 27 5(51) B60R 9/10

(71) CINPO INTERNATIONAL Spółka z o.o.
JOINT-VENTURES, Poznań

(72) Cwiszewski Jerzy, Czarnota Zygmun,
Faron Czesław, Manowski Bronisław

(54) Bagażnik samochodowy

(57) Bagażnik do przewozu rowerów ma dwa symetryczne ramiona /1/ wygięte pod kątem rozwartym, usytuowane względem siebie tak, że stanowią lustrzane odbicie i połączone są ze sobą łącznikiem /2/ oraz dźwigniowym napinającym zaciskiem /3/. Jeden koniec każdego z ramion /1/ zaopatrzony jest w rękojeść /4/ oraz poprzeczne widełki /5/, natomiast drugi koniec każdego z ramion /1/ zaopatrzony jest w połówkowy uchwyt /6/ do mocowania bagażnika na haku holowniczym /7/ samochodu. /4 zastrzeżenia/

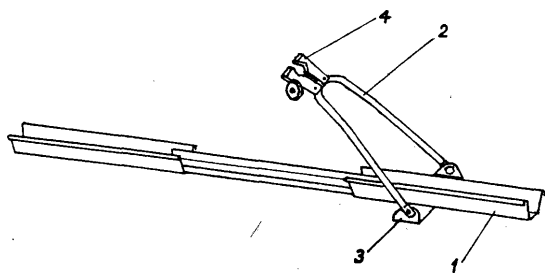


U1(21) 90863 (22) 90 03 27 5(51) B60R 9/10

(75) Senczek Marek, Katowice

(54) Przystawka do przewozu roweru

(57) Przystawka ma podstawę /1/ złożoną z trzech części, każda o kształcie korytka, przy czym część środkowa wsuwa się w części boczne, do której to podstawy /1/ przymocowany jest łącznik /3/ łączący ją ze wspornikiem /2/ mającym kształt odwróconej litery U i zaopatrzonym w umieszczony na górze uchwyt szczękowy /4/. /1/ zastrzeżenie/



U1(21) 90791 (22) 90 08 13 5(51) B61D 15/00

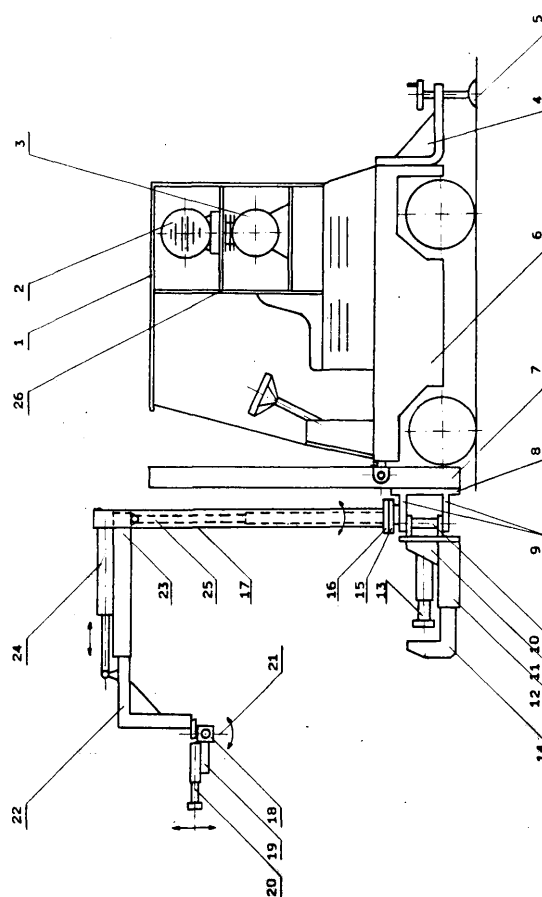
(71) Północna Dyrekcja Okręgowa Kolei Państwowych, Gdańsk

(72) Kopec Zdzisław, Bartoszewicz Jan

(54) Przejezdne urządzenie naprawcze

(57) Przejezdne urządzenie naprawcze przeznaczone jest do napraw wagonów towarowych, zwłaszcza ścian bocznych, drzwi i ścian czołowych tych wagonów. Urządzenie charakteryzuje się tym, że na górnym wsporniku /9/ osadzona jest obrotowo pionowa kolumna /17/ wyposażona w siłownik /25/ i ruchoma prowadnica /23/ z osadzonym wewnątrz ramieniem kątowym /22/ napędzanym siłownikiem /24/. Na końcu ramienia /22/ osadzona jest na sworzniu /21/ pozioma belka /18/ wyposażona w siłownik /20/. W tylnej części nadwo-

zia /1/ wózka na ramie wsporczej /26/ umocowana jest spawarka /2/ i sprężarka /3/. Do tylnej ściany podwozia /6/ wózka umocowany jest wspornik /4/ wyposażony w ruchomą podporę /5/. /2/ zastrzeżenia/



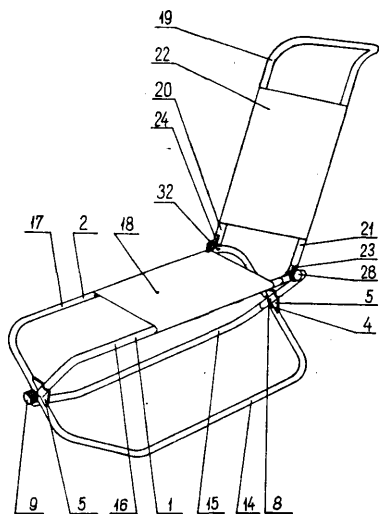
U1(21) 91409 (22) 90 11 15 5(51) B62B 13/15

(71) POLSPORT Zakłady Sprzętu Sportowego, Bielsko-Biała

(72) Kantyka Krzysztof, Mikłaszewicz Waldemar

(54) Sanki

(57) Sanki składają się z dwóch ram /1/, /2/, wykonanych z rur o kształcie prostokąta z zaokrąglonymi krawędziami z oparcia /19/ wykonanego z rury uformowanej w kształcie litery "U". Ramy /1/, /2/ połączone są na krótszych bokach krzyżowo za pomocą płaskich łączników /5/ i śrub /9/ mocowanych w tulejkach /3/. Dwa dłuższe boki /14/, /15/ ram /1/, /2/ stanowią płózy sanek, a drugie dwa boki /10/, /17/ ram /1/, /2/ z rozpiętym na nich płótnem stanowią siedzisko /18/. Do boków /10/, /17/ przy pomocy uformowanych łączników /23/, /24/ i śrub /28/ umocowane są końcówki ramion /20/, /21/ oparcia /19/ obciążonego płótnem /22/. /2/ zastrzeżenia/



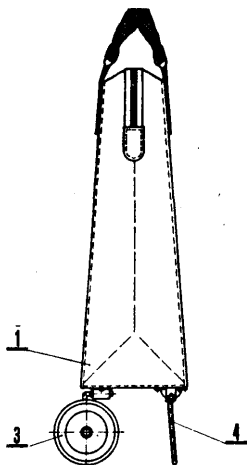
U1(21) 90893 (22) 90 08 31 5(51) B62B 1/04

(71) POLSPORT Zakłady Sprzętu Sportowego i Turystycznego, Toruń

(72) Pieńczewski Gerard, Sołtys Wiesław, Rejniak Jerzy, Szczygiel Czesław, Jaworski Roman

(54) Podręczny wózek na zakupy

(57) Podręczny wózek zestawiony ze składanej torby, kółek jezdnych i podpórki, charakteryzuje się tym, że torba /1/ ma sztywne dno, do którego poprzez przeguby zamocowane są kółka jezdne /3/ i podpórka A/, przy czym w pozycji złożonej kółka jezdne /3/ i podpórka /4/ ustawione są w płaszczyznach zbliżonych do równoległych względem płaszczyzny dna torby /1/. /3 zastrzeżenia/

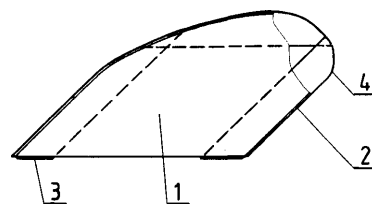


U1(21) 90860 (22) 90 08 24 5(51) B62D 1/00

(75) Ciuk Olgierd, Kraków

(54) Pokrowiec

(57) Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie eliminacji nagrzewania kierownicy pojazdu samochodowego podczas parkowania w silnie nasłonecznionych miejscach.* Pokrowiec ma obrys litery U. Górna powłoka /1/ metalizowanej powierzchni, przechodzi od krawędzi /2/ ku spodowi w trzy prostopadłe do siebie zakładki /3/, /1 zastrzeżenie/

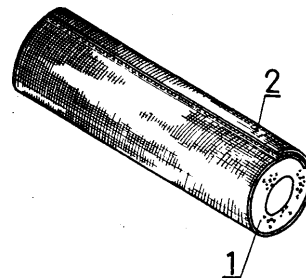


U1(21) 90817 (22) 90 08 17 5(51) B62J 27/00

(75) Buchczyk Andrzej, Ruda Śląska

(54) Ośłona ramy roweru

(57) Ośłona ma kształt cylindrycznej rurki /1/ wykonanej ze spienionego tworzywa, która owinięta jest tkaniną /2/. /1 zastrzeżenie/



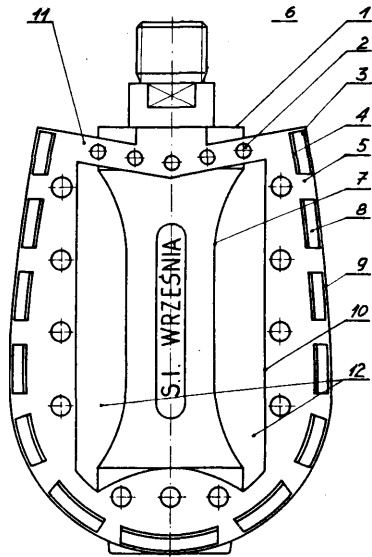
U1(21) 90833 (22) 90 08 22 5(51) B62M 3/08

(71) Spółdzielnia Inwalidów WIOSNA LUDÓW, Września

(72) Zbierski Zygmunt, Michalak Zbigniew, Szulc Stanisław, Janicki Emilian

(54) Pedał do rowerów

(57) Korpus /1/ ma podkowiasty kształt z dwoma wzdłużnymi otworami /12/, a na jego płaszczyźnie podstopia /5/ klockowe i kołkowe występy /3, 2/. Klockowe występy /3/ umieszczone są wzdłuż zewnętrznej krawędzi /9/. Kołkowe występy /2/ umieszczone są przy wewnętrznej krawędzi /10/ i na poprzeczce /11/. Pedał jest wyposażony w elementy odbłaskowe i zaślępkę gniazda łożyska tocznego. /3 zastrzeżenia/

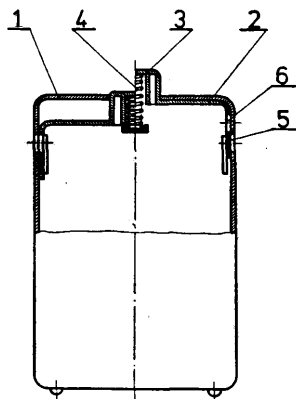


U1(21) 89250 (22) 90 01 17 5(51) B65D 85/24

(75) Gładysz Andrzej, Wrocław;
Juszczak Ryszard, Poznań;
Wall Andrzej, Wrocław

(54) Pojemnik na zużyte igły iniekccyjne

(57) Pojemnik jest wykonany w kształcie płaskiego, nierozbieralnego prostopadłościanu /1/ z otworami /5/ w bocznych ściankach. Wewnątrz pojemnika jest umieszczona przysłona /2/ połączona z przyciskiem /3/ usytuowanym na zewnątrz pojemnika. Przysłona /2/ ma otwory /6/ z krawędziami tnącymi. /2/ zastrzeżenia/



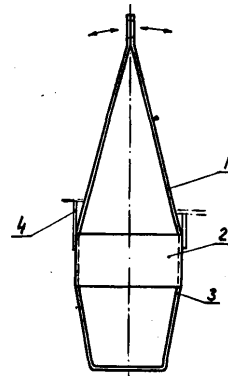
U1(21) 90445 (22) 90 06 15 5(51) B65D 1/38

(75) Somka Janusz, Warszawa

(54) Pojemnik do noszenia towarów umieszczonych w wyrobach ze szkła i tworzyw sztucznych

(57) Pojemnik charakteryzuje się tym, że część /2/ cylindryczna połączona jest nierozłącznie z

podstawą /3/ i uchwyty /1/, a rozłącznie z opaską /4/. /1/ zastrzeżenie/



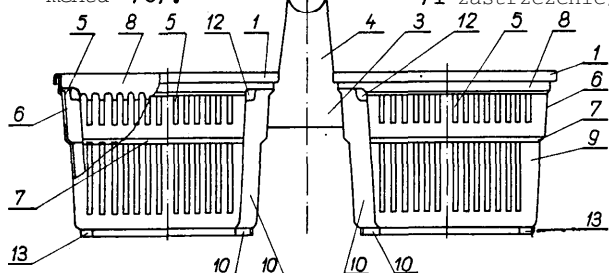
U1(21) 90826 (22) 90 08 21 5(51) B65D 1/38

(71) GAMRAT-ERG Zakłady Tworzyw Sztucznych,
Jasło

(72) Kula Stanisław, Patrzalek Zbigniew

(54) Koszyk paletowy na owoce

"(57) Koszyk charakteryzuje się tym, że ma żebrę /5/ ażuru w górnym segmencie /6/ odchyloną względem ich nasad /7/ ponad powierzchnię wewnętrzną litych, górnych części ścianek /8/ segmentu /6/. /1/ zastrzeżenie/

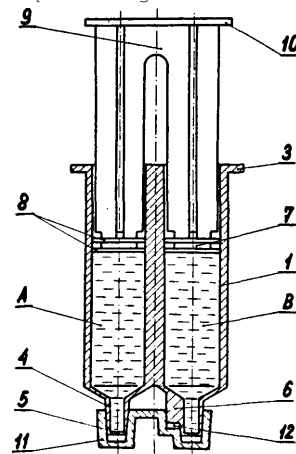


U1(21) 90881 (22) 90 08 30 5(51) B65D 81/32

(75) Jagustyn Emilian, Przemyśl;
Piórkowski Maciej, Przemyśl

(54) Opakowanie kleju dwuskładnikowego

(57) Opakowanie składa się z dwóch cylindrów /1/, które są równoległe do siebie i są połą-



czony łącznikiem. Cylindry zakończone są z jednej strony wspólnym kołnierzem /3/, a z drugiej strony wyposażone są w wypływowe końcówki /4/. Wewnątrz cylindrów umieszczone są tłoki /7/, które zaopatrzone są w uszczelnienie /8/. Tłoki połączone są na zewnątrz cylindrów mostkiem /9/

wyposażonym w oporową powierzchnię /10/. Ponadto jedna z wypływowych końcówek ma występ /5/, a na obie wypływowe końcówki nałożona jest nasadka /11/, która zaopatrzona jest w gniazdo /12/ dostosowane do tego występu.

/1 zastrzeżenie/

DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

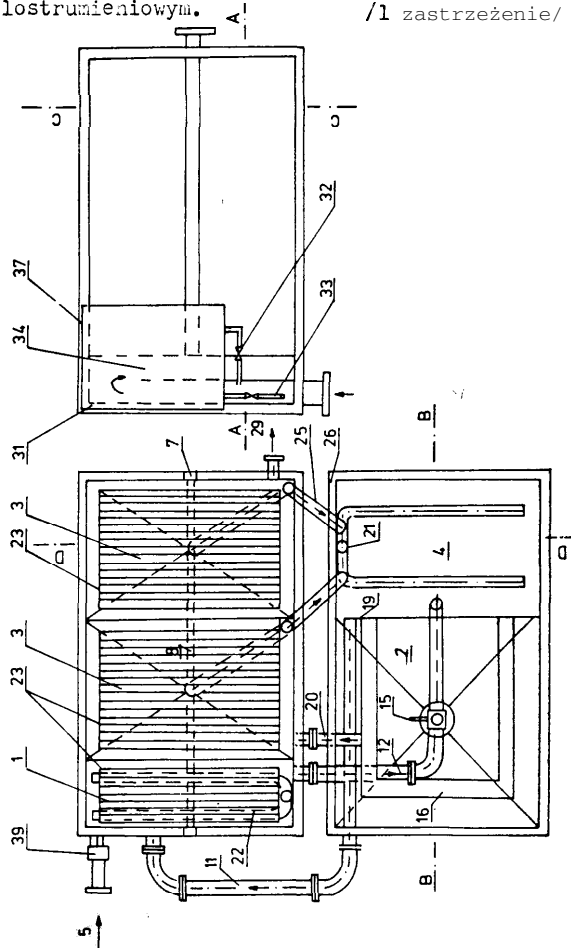
U1(21) 90547 (22) 90 07 03 5(51) C02F 3/12

(71) Chojnacki Lech, STEGNA

(72) Olszewski Itold, Pietraszek Paweł,
Wenda Ryszard

(54) Oczyszczalnia ścieków na palecie nośnej

(57) Oczyszczalnia ścieków składa się z trzech palet, trwale połączonych ze sobą, z których jedna zawiera komorę biosorpcji /1/, komory nityfikacji /3/ i aerator kontaktowy /23/ w postaci obrotowego złoza biologicznego, druga: osadnik /2/ i komorę biostabilizacji osadu /4/, a trzecia: mieszalnik /32/ z reagentami, korytową komorę flokulacji /34/ oraz osadnik z wkładem wielostrumieniowym. /1 zastrzeżenie/



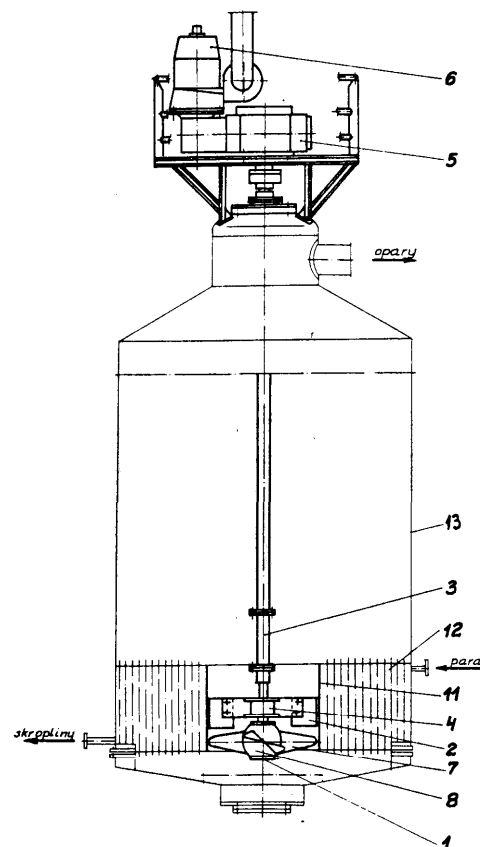
U1(21) 90837 (22) 90 05 22 5(31) C13G 1/00

(71) Centrum Techniki Okrętowej, Gdańsk

(72) Kryszk Zdzisław, Łojek Andrzej

(54) Mieszadło do cukrzycy

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest mieszadło do cukrzycy oraz innych cieczy o dużej lepkości. Wirnik /1/ ma cztery profilowane łopatki /7/ o zmiennym wzdłuż promienia kącie pochylenia profili. Łopatki /7/ stanowią oddzielną część wirnika /1/ i są rozłącznie zamocowane w piaście /8/ za pomocą pierścieni oporowych i śrub. Płaty kierownicy wlotowej /2/ są elementem nośnym łożyska /ki wirnika. /1 zastrzeżenie/



DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOLONE

U1(21) 90758 (22) 90 08 07 5(51) E01F 15/00

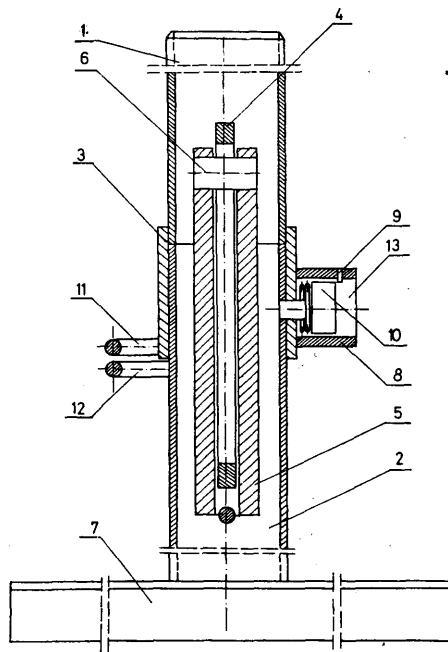
(71) Spółdzielnia Pracy "Zakłady Mechaniczne"
Opole

(72) Mueller Hubertus

(54) Słupek drogowy

(57) Wysokość słupka tworzą dwie wzajemnie przesuwne części, część dolna /2/ i część górna /1/ mające prowadnice /4, 5/ połączone kołkiem /6/ stanowiącym przegub.

Do tulei wzajemnego przesuwu /3/ obu części słupka drogowego /1, 2/ dołączony jest mechanizm blokujący przesuw mający kołek blokujący /9/ przechodzący przez ściankę tulei przesuwu /3/ i przez ściankę słupka. Słupek drogowy uchylny znajduje zastosowanie do czasowego wydzielenia powierzchni jezdni lub parkingu przed wjazdem pojazdów niepożądanych lub kradzieżą. /1 zastrzeżenie/



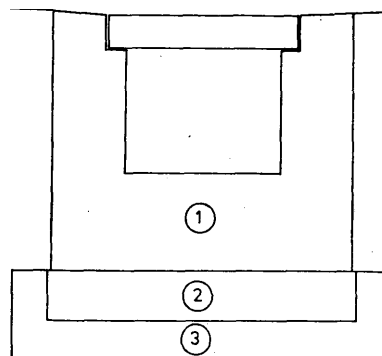
U1(21) 90824 (22) 90 08 20 5(51) E02B 5/02

(75) Krysiak Grzegorz, Łódź

(54) Amortyzator uderowy kanału odwadniającego

(57) Amortyzator umożliwia ochronę konstrukcji kanału odwadniającego przed uszkodzeniem mechanicznym w przypadku nierównomiernego nacisku na jego powierzchnię. Amortyzator charakteryzuje się tym, że między kanałem odwadniającym

/1/, a ławą fundamentową /3/ ma warstwę materiału elastycznego /2/. /1 zastrzeżenie/



U1(21) 90763 (22) 90 08 08 5(51) E02F 9/28

E01C 11/22

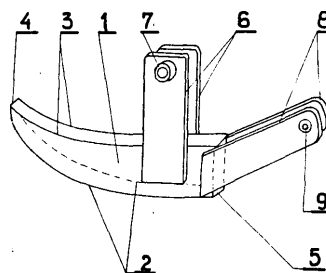
(71) Rejon Budowy Dróg, Rybnik

(72) Reszczyński Bogusław

(54) Urządzenie do rozbiórki krawężników drogowych

(57) Wzór użytkowy dotyczy urządzenia do rozbiórki krawężników drogowych umocowanego do koparki mechanicznej w miejsce łyżki koparki.

Urządzenie ma wyprofilowany ząb /1/, którego dolne i górne krawędzie /2/ i /3/ mają kształt odcinków owalu, przy czym promień zaokrąglenia dolnych krawędzi /2/ jest mniejszy o 1,6 - 2 razy od zaokrąglenia górnych krawędzi /3/. Do bocznych powierzchni zęba /1/ przymocowane są dwa równoległe ramiona /o/ połączone tuleją /7/ oraz dwa równoległe uchwyty /8/ połączone tuleją /9/. /1 zastrzeżenie/



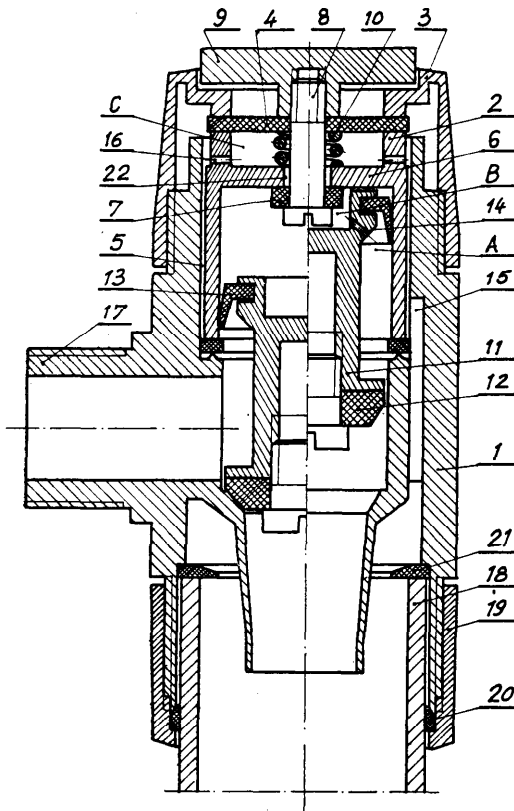
U1(21) 90896 (22) 90 09 01 5(51) E03D 3/04

(75) Brański Henryk, Wrocław; Kijas
Krzysztof, Częstochowa(54) Automat spłukujący

(57) Pod poziomą ścianką /6/ tulei /2/ usytuowany jest grzybek /7/ górny połączony śrubą /3/

z krążkowym przyciskiem /9/ osadzonym w gnieździe nakrętki /3/. Pływający tłok /11/ zaopatrzony jest w górnej części w uszczelkę /13/ oraz otwórki /14/, łączące komorę /A/ z komorą /3/. Ścianka korpusu /1/ zaopatrzona jest w szereg pionowych kanałów /15/, a powyżej poziomej ścianki /6/ usytuowane są otwory /16/.

/1 zastrzeżenie/



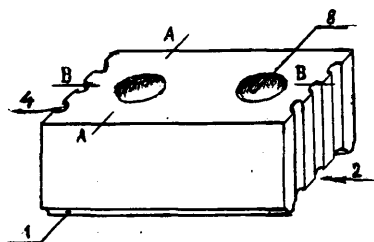
U1(21) 90875 (22) 90 08 30 5(51) E04B 2/02

(75) Dułkowski Józef, Warszawa

(54) Blok gipsobetonowy układany w murze na sucho

(57) Blok ma po stronie spodniej dwie podpory /1/ usytuowane po obu jego stronach i pomiędzy nimi wyłobienie /2/ połączone z pionowymi kanałami /4/.

/1 zastrzeżenie/



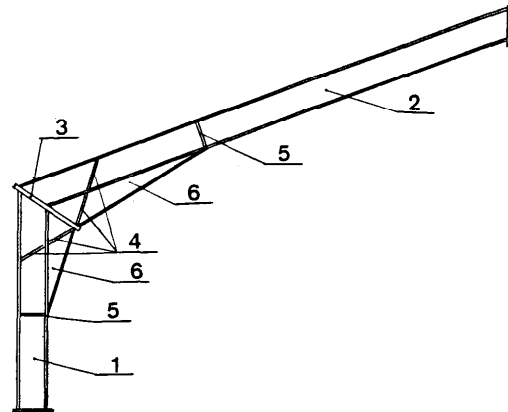
U1(21) 90820 (22) 90 03 20 5(51) EG4C 3/02

(75) Aftowicz Wojciech, Warszawa

(54) Konstrukcja ramowa dwuspadowa

(57) Konstrukcja ramowa charakteryzuje się tym, że słup /1/ oraz więzary /2/ w miejscu połączenia z blachą /3/ mają rozszerzenia konstrukcji i ścięcie do* wewnątrz.

/1 zastrzeżenie/

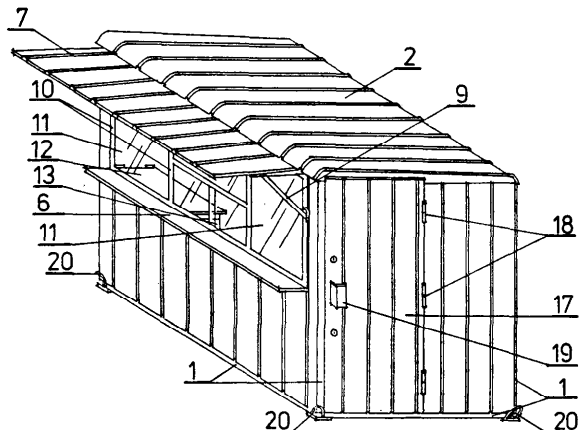


U1(21) 90822 (22) 90 08 21 5(51) E04H 1/12

(75) Wyka Adam, Koszalin

(54) Kiosk

(57) Kiosk przeznaczony do całorocznej działalności handlowej wykonany jest w kształcie prostokątnej bryły sześcienniej, której konstrukcja wykonana jest z lekkich kształtowników metalowych /1/ i pokryta jest profilowaną blachą /2/, pod którą umieszczona jest warstwa izolacyjna tworząca ocieplenie ścianek i zadaszenia. Jedna z dłuższych ścianek bocznych wykonana jest z trzech części, z których dolna część przymocowana jest do konstrukcji na stałe, zaś pozostałe dwie części zamocowane są na zawiasach. Środkowa część /6/ opuszczana jest na podpory i tworzy zewnętrzną ladę, zaś górna część podniesiona do góry na podpory /9/ tworzy zewnętrzne zadaszenie. Wewnątrz kiosku umieszczona jest ruchoma lada



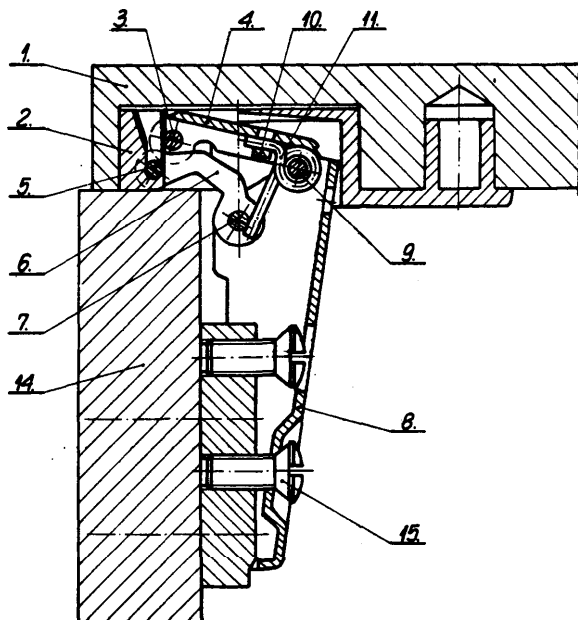
/12/ na nogach /13/ a na przeciwległej ścianie na zawiasach i wspornikach umieszczone są półki. W krótszym boku kiosku umieszczone są drzwi /17/ na zawiasach /18/.

U1(21) 90773 (22) 90 08 10 5(51) E05D 7/00

(75) Gęgotek Marek, Koszalin; Kulikowski Krzysztof, Koszalin

(54) Zawiasa meblowa

(57) Zawiasa meblowa składa się z osadzonej w drzwiczkach /1/ puszki montażowej /2/, w wybraniu której na sworzniu /3/ umieszczonym w ścianie bocznej puszki /2/, osadzone są przegubowo jedne końce ścianek bocznych części korytkowej /4/, a na drugim sworzniu /5/ puszki /2/ osadzone są przegubowo jedne końce dwóch ramion /6/, których drugie końce osadzone są przegubowo na pierwszym sworzniu /7/, osadzonym końcami w ściankach bocznych uchwyty korytkowego /8/, na którego drugim sworzniu /9/ osadzone są drugie końce ścianek bocznych części korytkowej /4/, mającej wytłoczenie /10/, utrzymujące jedne końce osadzonych na drugim sworzniu /9/ dwóch sprężyn /11/, których drugie końce opierają się o sworzeń /7/ uchwyty korytkowego /8/.

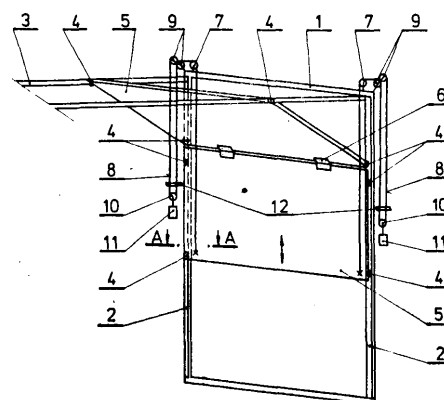


U1(21) 90809 (22) 90 08 16 5(51) E05D 15/08

(75) Kirszling Zbigniew, Rumia

(54) Brama garażowa

(57) Brama garażowa charakteryzuje się tym, że zespół napędowy stanowi zestaw górnych krążków składający się z krążka /7/ prowadzącego linę /8/ połączoną z dolnym segmentem płytowym bramy /5/ i dystansowych krążków /9/ oraz zestawu dolnych krążków /10/ z obciążnikiem /11/ i regulacyjnym elementem /12/ współpracującym z oporową płytą.

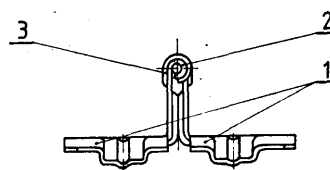


U1(21) 90814 (22) 90 08 17. 5(51) E05D 5/00

(71) METAL Spółdzielnia Inwalidów, Bytów
(72) Czaja Gerard, Brzozowski Zygmunt, Swoboda Stefan, Żołądkowicz Grzegorz

(54) Zawiasa, zwłaszcza do palet

(57) Każda z dwóch części zawiasy /1/ ma na krótszym boku wywinięcie /2/ służące do łączenia części zawiasy z sobą, za pomocą sworzni. Każde wywinięcie /2/ ma wytłoczenie wzmacniające /3/, przy czym wytłoczenia /3/ w przekroju poprzecznym mają kształt części koła i są wykonane prawie na całej długości wywinięcia /2/ i na części krótszego boku zawiasy /1/.

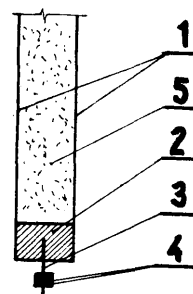


U1(21) 90864 (22) 90 08 28 5(51) E06B 3/66

(75) Foltyński Marek, Warszawa

(54) Okienne segment izolacyjny

(57) Segment ma dwie warstwy folii /1/ przytwierdzone do ramy /2/ w sposób hermetyczny. Rama /2/ ma na obwodzie zewnętrznym pióro /3/ z przyklejonymi uszczelkami /4/. Pióro /3/ służy do mocowania segmentu między ramami okna.

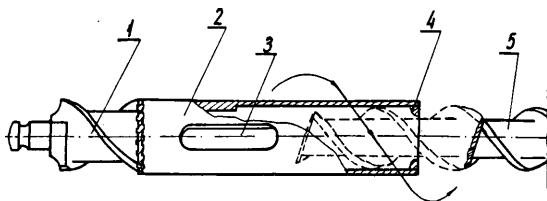


U1(21) 90882 (22) 90 08 31 5(51) E21B 19/06

- (71) STASZIC Kopalnia Węgla Kamiennego,
Katowice
(72) Piątek Krzysztof, Lucka Rudolf, Noras
Kazimierz, Gros Piotr

(54) Przyrząd do wyciągania żerdzi

(57) Przedmiot wzoru użytkowego rozwiązuje zagadnienie wyciągania złamanych lub zakleszczonych żerdzi na dole w kopalni. Do jednego końca rury /2/ przyspawana jest żerdź /1/, a drugi koniec rury ma od wewnątrz na kraju dwa naprzeciwległe zaczepy /4/. Na powierzchni bocznej rury /2/ wykonany jest podłużny owalny otwór /3/. /1 zastrzeżenie/

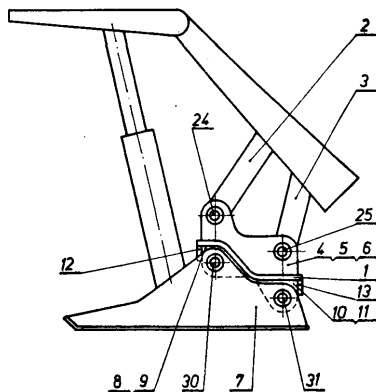


U1(21) 90839 (22) 90 08 24 5(51) E21D 23/06

- (71) TAGOR Tarnogórska Fabryka Urządzeń
Górnictw, Tarnowskie Góry
(72) Bukalski Czesław, Stroba Andrzej, Pasek
Włodzimierz, Anczok Hubert, Izydorczyk
Henryk

(54) Nadstawka spągnicy

(57) Nadstawka służy do zwiększania zakresu pracy zmechanizowanej obudowy ścianowej w górniczych wyrobiskach ścianowych o znacznej różnicy grubości pokładu.



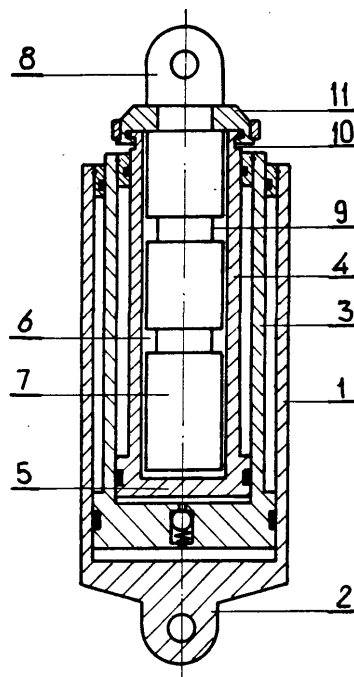
Nadstawka od strony spągnicy /7/ ma nierozłącznie przymocowane do półki /1/ dwie pary uch /8, 9/ i /10, 11/. Ucha /8, 9/ i /10, 11/ poszczególnych par są nierozłącznie połączone ze sobą za pomocą przymocowanych do półki /1/ poprzeczek /12, 13/. /2 zastrzeżenie/

U1(21) 91411 (22) 90 11 15 5(51) E21D 15/51

- (71) FAZOS Fabryka Zmechanizowanych Obudów
Ścianowych, Tarnowskie Góry
(72) Jany Krystian, Rurański Jerzy,
Kwieciński Jerzy, Anczok Hubert

(54) Dwuteleskopowa podpora górnicza

(57) Podpora ma dwa tłoczyska /3 i 4/ wysuwane ciśnieniem cieczy ze spodka /1/. Tłoczysko drugiego stopnia /4/ ma otwartą od góry, cylindryczną komorę /6/ a w niej przedłużacz mechaniczny /7/ związany przy pomocy obejm /11/ z tym tłoczyskiem /4/. /1 zastrzeżenie/



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE;
TECHNIKA MINERSKA

F02P

U1(21) 90861 (22) 90 08 27 5(51) ~~B02P~~ 17/00
H01T 21/04(75) Kubara Marek, Łabuda Tadeusz,
Częstochowa(54) Samochodowy przyrząd wieloczynnościowy

(57) Samochodowy przyrząd wieloczynnościowy jest wykonany w postaci metalowej płytki, której jeden koniec stanowi pilnik do styków przerywacza, drugi natomiast koniec ma zróżnicowaną grubość, przy czym jedna grubość odpowiada zalecanej dla danego silnika średniej wartości rozwarcia styków przerywacza, natomiast druga grubość odpowiada właściwej dla danego typu świcy zapłonowej odległości między elektrodami.

/1 zastrzeżenie/



U1(21) 90870 (22) 90 08 28 5(51) F16B 12/02

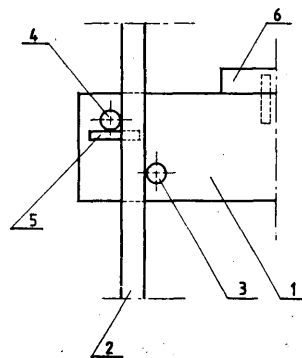
(71) VENDADO Wielobranżowe Przedsiębiorstwo
Produkcji, Handlu i Usług Sp. z o.o.,
Łódź

(72) Wojtania Bogusław

(54) Rozłączne połączenie deski wspornikowej z pionową dwudzielną listwą nośną

(57) Rozłączne połączenie deski wspornikowej z pionową dwudzielną listwą nośną utworzone jest przez zablokowanie deski wspornikowej /1/ w położeniu pionowym jej szerokości w szczelinie pionowej dwudzielnej listwy nośnej /2/ za pomocą dwóch wyjmowanych wałków: przedniego i tylnego /3 i 4/, umieszczonych poprzecznie w dopasowanych do nich otworach deski wspornikowej /1/ z obu stron dwudzielnej listwy nośnej /2/, przy czym wałek tylny /4/ wsparty jest na dwóch kołkach /5/ zamocowanych na stałe w obu połówkach listwy nośnej /2/.

/1 zastrzeżenie/



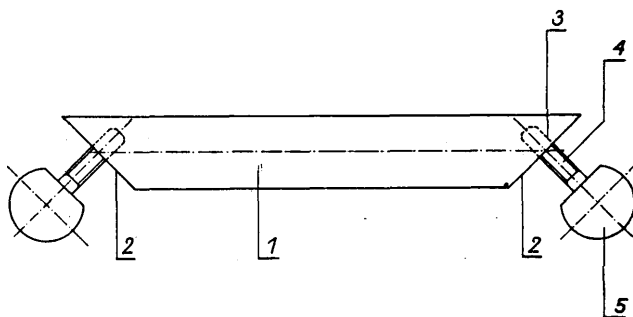
U1(21) 90895 (22) 90 08 31 5(51) F16B 12/44

(75) Smużyński Hubert, Sopot

(54) Złącze meblowe

(57) Złącze stanowi odcinek walca /1/, o końcach /2/ ściętych zbieżnie pod kątem 45°, przy czym centralnie w stosunku do płaszczyzny ściecia usytuowane są nagwintowane otwory /3/ ze śrubami mocującymi /4/.

/2 zastrzeżenie/



U1(21) 91518 (22) 90 11 30 5(51) F23D 14/20

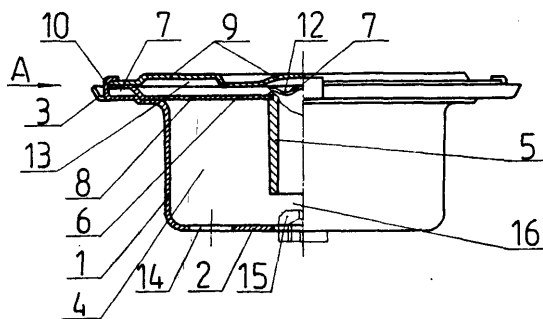
(71) PRESSTA Tłocznia Metali, Bolechowo

(72) Pawełczak Julian

(54) Palnik kuchenki gazowej

(57) Palnik kuchenki gazowej ma korpus /1/ palnika o kształcie walcowej wytłoczki z dnem /2/ i kołnierzem /3/. Wewnątrz korpusu /1/ palnika w komorze /4/ korpusu usytuowana jest centrycznie tulejka /5/, której jeden koniec połączony jest z nakładką /6/ w kształcie krążka z obrzeżem falistym /7/. Do obrzeża tego na całym obwodzie przylega od góry nasadka /8/. Nakładka /6/ i nasadka /8/ połączone są z korpusem /1/ palnika za pomocą końcówek /10/ powstałych z nacięć

na **obwodzie** kołnierza /3/. Obrzeże faliste /7/ tworzy na obwodzie palnika równomiernie **rozmieszczone** szczeliny /12/. Między **przylegającymi** wzajemnie nakładką /6/ i nasadką /8/ usytuowana jest komora mieszania /13/. W dnie /2/ korpusu /1/ palnika usytuowane są otwory /14/ doprowadzające powietrze, /4/ zastrzeżenia/

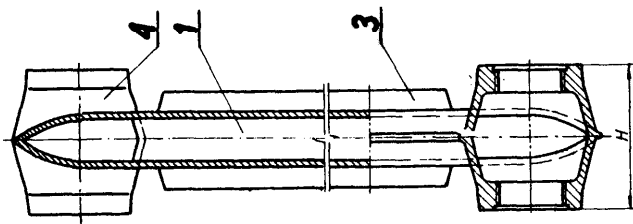


U1(21) 90827 (22) 90 08 21 5(51) F28D 1/04

- (71) Dolnośląskie Zakłady Odlewnicze,
Szprotawa
(72) Koch Józef, Józwiak Leonard, Olbert
Stanisław, Woźnica Marian

(54) Element grzejny

(57) Pionowe kanały wodne /1/ w przekroju poprzecznym mają kształt elips i są tak usytuowa-



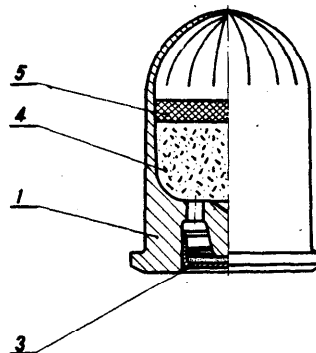
ne, że dłuższa ich oś leży w płaszczyźnie podziału elementu. Na kanałach /1/ są umieszczone żebra /3/ zbliżone kształtem do trapezu. Na końcach kanałów /1/ umieszczono płyty montażowe /4/, a pomiędzy kanałami /4/ utworzono szczelinę. /1 zastrzeżenie/

U1(21) 90873 (22) 90 08 30 5(51) F42B 8/04

- (71) MESKO Zakłady Metalowe,
Skarżysko-Kamienna
(72) Sroka Antoni, Karasiński Jan, Piętaś
Henryk, Kłębek Józef, Białek Eugeniusz,
Skowron Waldemar, Libera Stanisław,
Kowalski Tadeusz, Grzmil Janusz,
Serwicka Katarzyna

(54) Nabój ślepy

(57) Nabój **charakteryzuje** się tym, że łuska /1/ ma spłonkę Berdana /3/, proch sypki /4/ oraz przybitkę korkową /5/. Proch sypki /4/ jest mieszaniną prochu nitrocelulozowego z proszkiem aluminiowo-magnezowym. /1 zastrzeżenie/



DZIAŁ G

FIZYKA

U1(21) 90888 (22) 90 08 31 5(51) G01P 3/484

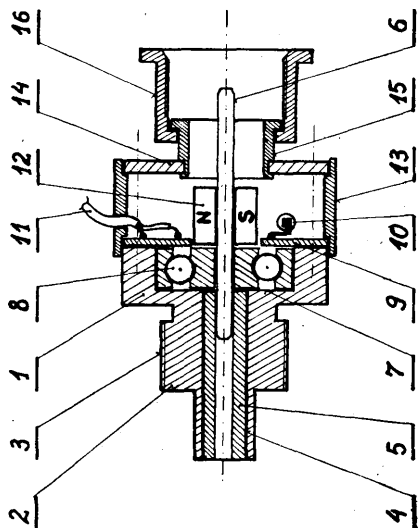
- (75) Cieślak Bogusław, Rygiewicz Artur,
Warszawa

(54) Przetwornik obrotów

(57) wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie konstrukcji przetwornika obrotów, zwłaszcza do współ-

pracy z taksometrem elektronicznym. Przetwornik charakteryzuje się tym, że korpus /1/ przetwornika ma z jednej strony część wydłużoną /2/, zaopatrzona w zewnętrzny gwint /3/. Wewnątrz części /2/ jest wykonany kanał /4/, w którym jest umieszczona tulejka /5/ będąca przedłużeniem wałka /6/. Z drugiej strony korpus /1/ jest rozszerzony i ma wgłębienia /7/, mieszczące łożysko /8/ wałka /6/. Z kor-

pusem /1/ styka się płytką drukowaną /9/, do której jest przylutowany kontaktron /10/ i przewód wyprowadzeniowy /11/. Na wałku /6/ jest umieszczony magnes stały /12/, który wraz z płytką /9/ jest otoczony cylindryczną obudową /13/, z jednej strony zamkniętą korpusem /1/, zaś z drugiej strony tarczą /14/. Do tarczy /14/ za pomocą tulei pośredniczącej /15/ jest przymocowana nakrętka /16/. /1 zastrzeżenie/

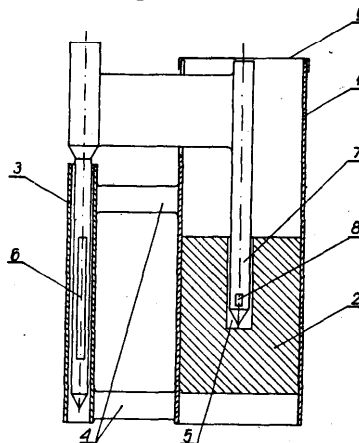


U1(21) 90865 (22) 90 08 28 5(51) G21F 5/02

- (71) Instytut Problemów Jądrowych,
Otwock-Świerk
(72) Kazimierski Adam, Lewandowski Tadeusz,
Krawczyk Tadeusz

(54) Pojemnik operacyjno-transportowy
głowicy sondy izotopowej widłowej

(57) Pojemnik operacyjno-transportowy złożony jest z cienkościennej cylindra /1/, w którym osadzony jest pojemnik ochronny /2/ źródła promieniowania /8/, umieszczonego w jednym ramieniu sondy /7/ widłowej. Cylinder /1/ połączony jest wspornikami /4/ z tuleją /3/, stanowiącą osłonę detektora /6/ osadzonego w drugim ramieniu sondy. /1 zastrzeżenie/



DZIAŁ H

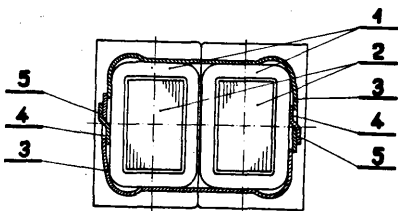
ELEKTROTECHNIKA

U1(21) 90868 (22) 90 08 29 5(51) H01F 27/36

- (71) ZATRA Zakłady Transformatorów
Radiowych, Skierniewice
(72) Klejny Wiesław

(54) Transformator dwucewkowy z ekranem
elektromagnetycznym

(57) Transformator ma ekran elektromagnetyczny /3/ obejmujący obie cewki /1/, złożony z dwóch części wykonanych w kształcie ceownika z zaokrąglonymi narożnikami. Części te są zespolone przez nasunięcie na siebie końców ścianek bocznych.



Każda ze ścianek bocznych poszczególnych części ekranu /3/ ma w jednym końcu zaczep /5/ zaś w drugim odpowiedni otwór /4/. /2 zastrzeżenia/

U1(21) 90805 (22) 90 08 16 5(51) H01M 10/42

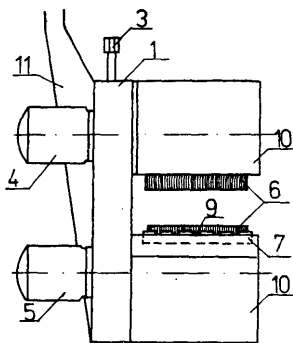
- (71) EMA-FAK Fabryka Akumulatorów,
Bielsko-Biała
(72) Kuglarz Tadeusz, Pucza Jan

(54) Urządzenie czyszczące

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest urządzenie czyszczące przeznaczone, zwłaszcza do czyszczenia kratek ołowiowych do ogni trakcyjnych.

Urządzenie czyszczące składa się z usytuowanej pionowo ramy /1/ połączonej ze stołem rolkowym. W górnej części ramy /1/ osadzony jest regulowany pokrętle /3/ przesuwnie napęd górny /4/. W dolnej części ramy /1/ osadzony jest nieprzesuwnie napęd dolny /5/. Bezpośrednio na osiach napędu górnego /4/ i dolnego /5/ osadzone są elastyczne elementy czyszczące /6/. Rolki /7/ stołu rolkowego mają na swej

walcowej powierzchni elementy prowadzące /9
Napęd górny /4/ i dolny /5/ mają oddzielne
obudowy /10/ do odcięcia /11/.
/1 zastrzeżenie/

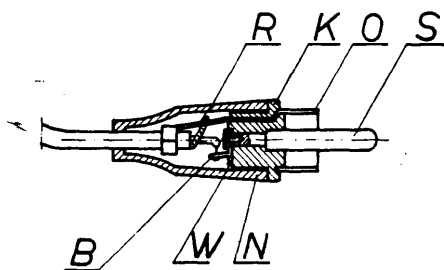


U1(21) 90876 (22) 90 08 29 5(51) H01R 17/04

(75) Nowakowski Andrzej, Bielawa; Marzec
Zdzisław, Bielawa

(54) Wtyk typu cinch

(57) Wtyk charakteryzuje się tym, że obejma
kontaktowa /o/ ma ramię At/ w kształcie lite-
ry "T", przy czym jest ona nierozłącznie połą-
czona z korpusem izolacyjnym /K/. Korpus /K/
ma wgłębienie /w/, w którym umieszczona jest
kształtowa blaszka /B/. Wtyk ma również osłone-
nę /N/ z gwintem wewnętrznym do nakręcania na
korpus /K/.
/1 zastrzeżenie/



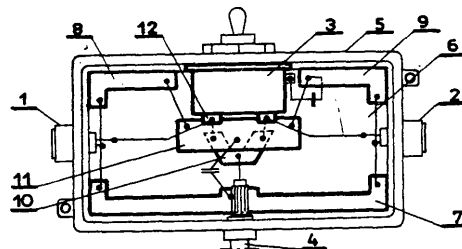
U1(21) 90897 (22) 90 09 01 5(51) H01R 13/70
H01Q 1/50
H01H 23/24

(75) Łabacz Witold, Łódź

(54) Łącze antenowe telewizyjne

(57) Łącze ma **naprzeciwległe** jednakowe gniazda
/1, 2/ antenowe, dźwigniowy przełącznik /3/
czterostykowy i kablowe z wtykiem koncentrycz-
nym wyjście /4/ do gniazda antenowego odbiornika
telewizyjnego, usytuowane na bocznych ścianach
obudowy /5/ wewnątrz której jest trwale umiesz-
czona pozioma duża płytka /6/ obwodów drukowa-
nych. Płytkę ta jest zaopatrzona przy obrzeżu
od strony wyjścia /4/ w jedną ścieżkę /7/ w
kształcie odwróconej poziomo litery E, oraz w
dwie osobne jednakowe ścieżki /8, 9/ w kształ-
cie **odwróconej** poziomo litery L, usytuowane w
narożnikach tej płytki, między którymi jest
umieszczony przełącznik /3/. Pośrodku płytki

/6/ znajduje się osobna ścieżka /10/ w kształ-
cie litery V o końcach ramion skierowanych do
przełącznika /3/. Nad płytką /6/, bez styka-
nia się z nią, jest umieszczona poziomo wzdłuż
przełącznika /3/ mniejsza przewodząca płytką
/11/ bezścieżkowa. Poszczególne gniazda /1, 2/
są usytuowane między końcami ścieżki /7/, a
poszczególnymi ścieżkami /8, 9/.
/1 zastrzeżenie/

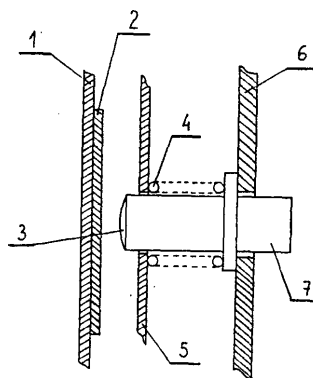


U1(21) 90843 (22) 90 08 24 5(51) H04M 9/00

(75) Rydzewski Jacek, Warszawa; Gołos
Zbigniew, Warszawa

(54) Klawiatura centralki domofonowej

(57) Klawiatura składa się z płytki usztywnia-
jącej /1/ wraz z przyklejonymi stykami foliowy-
mi /2/, przycisku metalowego /7/ wraz z odbo-
jem gumowym /3/ oraz sprężyną cofającą /4/,
płytki ustalającej /5/ oraz płyty czołowej
/6/. Naciśnięty przycisk /7/ opiera się gumo-
wym odbojem /3/ na styku foliowym /2/ zamyka-
jąc obwód prądu.
/1 zastrzeżenie/



U1(21) 90892 (22) 90 08 30 5(51) H04R 1/02

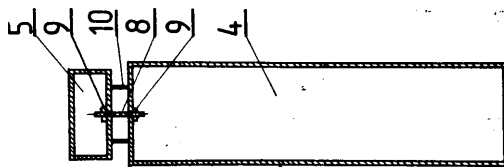
(75) Czabajski Michał, Gdańsk; Piekarski
Mirosław, Gdańsk

(54) Kolumna głośnikowa

(57) Kolumny głośnikowa zawiera obudowę w
postaci dwóch prostokątnościennych skrzynek
/4, 5/ Dolna, większa skrzynka /4/ stanowi

obudowę niskotonową, zaś górna mniejsza skrzynka /5/ stanowi obudowę wysokotonową. Skrzynka /5/ obudowy wysokotonowej połączona jest obrotowo ze skrzynką /4/ obudowy niskotonowej za pośrednictwem pionowego trzpienia /8/ z elementami ograniczającymi 79/. Pomiędzy skrzynką /4/ obudowy niskotonowej, a skrzynką /5/ obudowy wysokotonowej znajduje się pierścień /10/ wspólny z pionowym trzpieniem /8/.

/1 zastrzeżenie/



Nr zgłoszenia	Int. Cl ⁴	Strona
1	2	3
282173	C07C	25
262180	C08G	29
282183	A61K	6
282202	B23B	12
282207	A01N	3
282212	E02B	42
282222	H01C	65
282224	G01N	57
282225	C08G	30
282246	C25D	40
282249	G01T	59
282251	C08G	30
282252	C08G	30
282259	C07K	29
282264	B01D	7
282265	C09K	36
282287	C08K	33
282288	A61L	6
282289	C08G	31
282290	C08G	31
282320	A01N	3
282324	P23D	53
282362	C05G	25
282373	C08C	29
282375	D07B	41
282376	C07C	25
282379	C08F	29
282381	A01K	3
282382	G01B	57
282384	F02F	48
282388	E05B	45
282393	G10K	63
282394	E04B	43
282397	F03D	49
282398	D06M	41
282399	H01B	65
282401	B62D	18
282402	C07D	26
282405	H02B	67
282406	P24P	56
282408	A01N	3
282409	G06P	62
282416	C04B	23
282420	P16D	51
282421	B03D	9
282423	B66D	21
282424	B29C	15
282428	B60H	16
282433	F04B	49
282437	H01P	67

Nr zgłoszenia	Int. Cl ⁴	Strona
1	2	3
282438	E21C	45
282439	D06M	41
282441	C23F	39
282443	B01D	7
282445	B01J	9
282447	E02D	43
282448	F16T	52
282451	A61B	5
282452	G21G	65
282453	G21G	65
282454	A23K	4
282455	A23K	4
282456	A23K	4
282459	H04M	70
282460	D21C	41
282461	P23K	53
282462	C02F	21
282464	P23G	53
282465	E21D	46
282466	H01R	67
282468	E21C	46
282469	P16B	50
282470	C02P	22
282471	P16C	50
282472	P16C	51
282473	P16C	51
282474	P16C	51
282475	C08L	33
282476	B24B	13
282480	H04J	66
282481	C07C	26
282482	B22P	11
282483	B24D	14
282487	C03B	22
282493	G02B	60
282494	G01R	58
282495	G01R	58
282496	G01R	59
282497	C23C	38
282498	C23C	38
282499	C23C	38
282500	C23C	38
282501	C23C	38
282502	C23C	38
282522	C08J	33
282524	P16P	52
282525	B41K	16
282526	C08G	32
282527	B65B	19
282528	B23K	12

Nr zgłoszenia	Int. Cl ⁴	Strona
1	2	3
282530	H01F	66
282532*	B44C	16
282533	E04H	44
282534	E04H	45
282535	G10K	65
282536	C04B	23
282537	H05K	71
282538	C11D	37
282539	P23R	54
282540	A61C	5
282541	B63B	19
282542	B23G	12
282543	C09D	35
282544	C09D	35
282545	D01H	40
282546	B05B	10
282547	B21H	11
282548	I02J	68
282549	C02F	22
282550	B63F	19
282552	B61H	18
282553	B28B	14
282554	H01J	66
282555	G01V	60
282556	E04B	44
282557	E04F	44
282558	B28B	15
282559	B29D	15
282561	G05D	61
282563	H03B	69
282565	B23P	13
282566	P15B	50
282569	C07B	27
282570	B60N	17
282571	B25D	14
282574	B01D	8
282575	E21P	48
282577	A61L	6
282578	C01B	21
282579	B65G	20
282580	C09J	36
282581	B05B	10
282582	C04B	23
282583	C07C	26
282584	B44D	16
282589	C07C	26
282590	E21C	46
282592	G01R	59
282593	H02G	67
282595	B08B	10

1	2	3	1	2	3	1	2	3	1
282596	B01D	3	286457	A22C	4	287654	H02K	68	i
282597	G05D	61	286607	E04B	44	287672	F27D	55	i
282600	C09D	36	286633	A63B	6	287720	C02P	22	
282601	G01N	57	286642	B08B	11	287742	A01H	3	
282602	G01L	57	286644	D21C	41	287767	F16L	52	
282603	G06K	63	286650	A47B	5	287780	C23P	39	
282604	B01D	8	286695	A01C	2	287803	H04B	70	
282605	G01N	58	286696	C09B	35	287814	F24H	56	
282606	B31B	15	286700	E04B	44	287841	B24B	13	
282607	F26B	56	286701	D01C	40	287843	E02B	43	
282608	H04L	70	286898	A61K	6	287850	G10C	64	
282616	E05B	45	286902	C04B	24	287851	G10C	64	
282617	B28B	15	286919	C08G	32	287852	G10C	64	
282619	C08L	34	286920	A24B	4	287856	H02P	69	
282650	C08G	32	286921	A24B	4	287858	A01D	2	
283084	C09K	36	286970	G05G	62	287904	G06F	62	
283314	C23P	39	287040	D21C	42	287922	C08B	29	
284343	C12N	37	287060	C10M	37	287930	G08B	63	
284760	C07D	27	287076	G04B	61	287939	F01N	48	
285370	C08L	34	287101	B23K	13	287941	G08C	63	
285650	C07D	28	287196	C04B	24	288001	E21C	46	
285727	C08L	34	287237	E01B	42	288002	C03B	23	
285929	C07C	26	287296	B65B	20	288003	C03B	23	
285937	B01D	9	287298	C08G	32	288006	E21D	47	
285963	C10J	37	287335	P26B	54	288024	G25C	39/	
285965	C05P	24	287363	C05P	25	288067	B61G	17	
286050	C22C	37	287365	C07D	28	288068	E21D	47	
286091	C04B	24	287389	C08L	34	288100	C04B	24	
286096	P16L	52	287448	F03B	49	288197	B60P	17	
286147	B01D	9	287449	F03B	49	288349	H02H	68	
286329	P26B	54	287453	H01U	66	288393	P27B	55	
286379	A22B	3	287485	B65B	20	288470	B60Q	17	
286396	G09B	35	287530	C25D	40				

Wykaz numerowy zgłoszonych wzorów użytkowych opublikowanych w BUP 11/91

Nr zgłoszenia	Int. Cl ⁴	Strona
1	2	3
89250	B65D	83
90445	B65D	83
90472	B29C	80
90547	C02P	84
90568	A01K	72
90744	B21D	78
90749	B02C	78
90758	E01F	85
90761	B25B	79
90763	E02P	85
90773	E05D	87
90775	B23K	79
90791	B61D	81
90793	A47B	72
90802	B01D	77
90805	H01M	91
90809	E05D	87
90814	E05D	87
90817	B62J	82
90819	B01D	77
90820	E04C	86
90821	B60J	80
90822	E04H	86
90824	E02B	85
90825	B01D	77

Nr zgłoszenia	Int. Cl ⁴	Strona
1	2	3
90826	B65D	83
90827	P28D	90
90832	A47K	74
90833	B62M	82
90834	A61B	75
90837	C13G	84
90839	E21D	88
90840	A61H	76
90843	H04M	92
90858	B60R	80
90859	B26D	79
90860	B62D	82
90861	P02P	89
90863	B60R	81
90864	E06B	87
90865	G21P	91
90866	B43M	80
90868	H01F	91
90869	A61B	75
90870	P16B	89
90872	A47B	73
90873	P42B	90
90875	E04B	86
90876	H01R	92
90879	A61L	76

Nr zgłoszenia	Int. Cl ⁴	Strona
1	2	3
90880*	B23B	78
90881	B65D	83
90882	E21B	88
90883	A61M	76
90884	A47J	73
90885	A47J	73
90886	A47J	74
90887	A47J	74
90888	G01P	90
90889	A47K	75
90890	A47K	75
90891	B01D	78
90892	H04R	92
90893	B62B	82
90894	A01G	72
90895	F16B	89
90896	E03D	85
90897	H01R	92
91364	A47D	73
91408	A63B	76
91409	B62B	81
91411	E21D	88
91478	B27G	79
91518	P23D	89

SPIS TREŚCI

I. Wynalazki

	Str.
Dział A — Podstawowe potrzeby ludzkie	2
Dział B — Różne procesy przemysłowe; Transport .	6
Dział C — Chemia i metalurgia	21
Dział D — Włókiennictwo i papiernictwo	40
Dział E — Budownictwo; Górnictwo; Konstrukcje zespolone	42
Dział F — Mechanika; Oświetlenie; Ogrzewanie; Uzbrojenie; Technika minerska	48
Dział G — Fizyka	57
Dział H — - Elektrotechnika	65
Wykaz numerowy zgłoszonych wynalazków .	94

II. Wzory użytkowe

Dział A — Podstawowe potrzeby ludzkie	72
Dział B — Różne procesy przemysłowe; Transport	77
Dział C — Chemia i metalurgia	84
Dział E — Budownictwo; Górnictwo; Konstrukcje zespolone	85
Dział F — Mechanika; Oświetlenie; Ogrzewanie; Uzbrojenie; Technika minerska	89
Dział G — Fizyka	90
Dział H — Elektrotechnika	91
Wykaz numerowy zgłoszonych wzorów użytkowych .	96